

19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

11) N° de publication : **2 897 075**  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

21) N° d'enregistrement national : **06 50412**

51) Int Cl<sup>8</sup> : D 06 M 11/45 (2006.01), B 32 B 27/12, 27/20, 37/00,  
C 09 D 1/00, 5/32, A 41 D 31/00, 13/00

12) **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

**A1**

22) Date de dépôt : 06.02.06.

30) Priorité :

43) Date de mise à la disposition du public de la  
demande : 10.08.07 Bulletin 07/32.

56) Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du  
présent fascicule*

60) Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

71) Demandeur(s) : *CASPER JACQUES* — FR et  
*BOASSO EZIO* — IT.

72) Inventeur(s) : *CASPER JACQUES* et *BOASSO EZIO*.

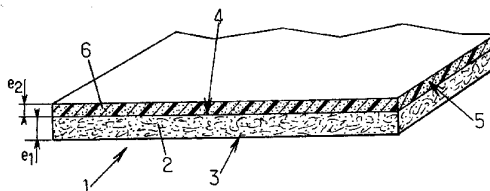
73) Titulaire(s) :

74) Mandataire(s) : *CABINET PLASSERAUD*.

54) **MATERIAU TEXTILE COMPRENANT UN COMPOSITE POLYMERE-CERAMIQUE ET PROCEDE DE FABRICATION.**

57) L'invention concerne un matériau textile comprenant une étoffe et caractérisé en ce que au moins l'une des deux faces de l'étoffe est associée à une couche d'un matériau composite comprenant des particules de céramique dispersées dans une matrice à base de polymère, la céramique représentant de 1 à 60% en masse du matériau composite et étant susceptible d'émettre un rayonnement infrarouge lointain.

L'invention concerne également un procédé de préparation d'un tel matériau textile.



FR 2 897 075 - A1



## MATERIAU TEXTILE COMPRENANT UN COMPOSITE POLYMERE- CERAMIQUE ET PROCEDE DE FABRICATION

L'invention appartient au domaine des matériaux textiles techniques, en particulier les matériaux textiles possédant des propriétés de confort améliorées. Un tel matériau textile trouve son application notamment dans le domaine de la confection des vêtements intérieurs ou extérieurs, pour l'homme ou l'animal, du linge de maison et de tout autre article textile.

Plus particulièrement, l'invention vise un matériau textile comprenant une étoffe associée à un matériau susceptible d'émettre au moins un rayonnement dans la gamme des infrarouges lointains. Selon l'invention, il s'agit d'un matériau composite à base d'au moins un polymère et d'au moins une céramique susceptible d'émettre un rayonnement infrarouge, en particulier un rayonnement infrarouge lointain.

15

### ETAT DE LA TECHNIQUE

On considère généralement que les infrarouges possèdent une longueur d'onde comprise entre 0,76  $\mu\text{m}$  et 1000  $\mu\text{m}$ . Ils sont classés entre des infrarouges proches, des infrarouges moyens et des infrarouges lointains, ces derniers correspondant à la gamme de longueurs d'onde de 3  $\mu\text{m}$  à 1000  $\mu\text{m}$  inclus.

La plupart des matériaux émettent des infrarouges lointains. En outre, lorsqu'ils sont irradiés par un rayonnement infrarouge, l'eau et les matériaux organiques et/ou de haut poids moléculaire peuvent absorber partiellement le rayonnement infrarouge, en particulier un rayonnement infrarouge lointain.

Il est connu que les rayonnements infrarouges lointains peuvent être absorbés facilement par les molécules d'eau, notamment dans le corps humain ou animal. Des rayonnements infrarouges lointains peuvent ainsi avoir des effets variés, dont notamment :

- 30 – augmenter la température de la peau et provoquer une sensation de chaleur, en étant absorbés au niveau de la peau (épiderme et/ou derme), où l'énergie des rayonnements infrarouges lointains est convertie en chaleur,
- augmenter le flux sanguin au niveau de la peau grâce à la dilatation des vaisseaux capillaires, ce qui favorise la circulation sanguine,
- 35 – activer le métabolisme,
- diminuer les sensations de douleur.

La demande de brevet européen EP 1 504 824 A1 décrit un film de polyéthylène téréphthalate (PET) recouvert d'un matériau à base d'une résine et de céramique, utile comme film d'emballage ou de protection des aliments. Ce matériau est préparé à partir d'une pâte contenant la résine et un solvant, dans  
5 laquelle est mélangée une céramique émettrice d'infrarouges lointains. Après avoir enduit le film PET avec la pâte, sur une épaisseur donnée, celle-ci est séchée puis l'ensemble subit un calandrage. L'épaisseur de matériau à base de céramique est inférieure à celle du film PET.

Il est également indiqué dans ce document qu'il est possible de remplacer  
10 le film PET par un tissu fin. Cependant, ce document manque de précision quant au procédé de fabrication. En outre, il semble possible d'améliorer la qualité du matériau pour ce qui concerne l'émission d'infrarouges lointains.

### **OBJECTIFS DE L'INVENTION**

15

Ainsi, un objectif essentiel de la présente invention est de proposer un nouveau matériau textile technique possédant des propriétés améliorées de confort d'utilisation.

Un autre objectif de l'invention est de proposer une gamme de matériaux  
20 textiles techniques, en fonction de l'utilisation envisagée et leur procédé de fabrication.

Un autre objectif de l'invention est d'améliorer les procédés de fabrication de matériaux textiles techniques.

Un autre objectif de l'invention est de proposer un matériau textile associé à  
25 un matériau composite comprenant des particules de céramique susceptibles d'émettre un rayonnement infrarouge lointain.

Un autre objectif de l'invention est de proposer un matériau textile utile pour la fabrication ou la confection d'articles vestimentaires possédant des propriétés spécifiques, notamment celles de procurer une sensation de chaleur, et par  
30 exemple, d'être respirant, ou ignifuge.

Un autre objectif de l'invention est de proposer un matériau textile technique qui, utilisé en confection vestimentaire par exemple, permet de réchauffer, ou à tout le moins de protéger thermiquement, l'utilisateur.

Un autre objectif de l'invention est de proposer un matériau textile technique  
35 respirant, utile notamment lors de la pratique d'activités physiques et sportives, afin de diminuer l'inconfort qui peut être associé à la sudation.

Un autre objectif de l'invention est de proposer un matériau textile technique ignifuge.

D'autres objectifs et avantages de la présente invention apparaîtront au cours de la description de l'invention qui va suivre.

5

## BREVE DESCRIPTION DE L'INVENTION

C'est ainsi que la présente invention concerne, en premier lieu, un matériau textile comprenant au moins une étoffe, au moins une partie d'au moins l'une des deux faces de l'étoffe étant associée à au moins une couche comportant un matériau composite. Le matériau composite comprend des particules de céramique dispersées dans une matrice à base de polymère. La céramique représente de 1 à 60% en masse du matériau composite et elle est susceptible d'émettre au moins un rayonnement infrarouge lointain.

15 Avantageusement, la céramique comprend au moins un des oxydes suivants :  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ,  $\text{TiO}_2$ ,  $\text{Cr}_2\text{O}_3$ ,  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{MgO}$ ,  $\text{ZrO}_2$ ,  $\text{MnO}_2$ ,  $\text{Co}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Y}_2\text{O}_3$ . Les mélanges des plusieurs de ces oxydes sont également envisagés. Tout particulièrement, la céramique comprend  $\text{MnO}_2$  ou  $\text{Co}_2\text{O}_3$  ou leurs mélanges. De préférence, la céramique comprend au moins 10% en masse de  $\text{MnO}_2$ .

20 Une composition particulièrement préférée de la céramique est la suivante, en masse :

- $\text{TiO}_2$  30 à 40%
- $\text{SiO}_2$  10 à 20%
- $\text{MnO}_2$  10 à 20%
- 25 –  $\text{Al}_2\text{O}_3$  10 à 20%
- $\text{Fe}_2\text{O}_3$  5 à 10%
- $\text{MgO}$  1 à 5%
- $\text{Co}_2\text{O}_3$ ,  $\text{ZrO}_2$ ,  $\text{Cr}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Y}_2\text{O}_3 \leq 5\%$  chacun,

la somme des pourcentages étant égale à 100%.

30 Selon une première variante, le matériau textile est obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'assemblage de l'étoffe et d'un film de matériau composite, à l'aide d'un adhésif. Par exemple, le procédé de fabrication du matériau textile, selon cette première variante, comprend les étapes essentielles suivantes :

- 35 – on prévoit un film de matériau composite, éventuellement sous forme de mousse,

- on applique un adhésif sur une face du film de matériau composite, et/ou sur une face de l'étoffe,
  - on assemble le film de matériau composite et l'étoffe au niveau de la, ou des, faces sur laquelle, ou sur lesquelles, un adhésif a été appliqué, afin d'obtenir
- 5 ledit matériau textile.

Le film de matériau composite peut être fabriqué, par exemple, par extrusion, ou encore par enduction sur papier transfert, séchage et réticulation, à partir d'une composition précurseur du matériau composite.

10 Selon une deuxième variante, le matériau textile est obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'enduction de l'étoffe avec une composition d'enduction précurseur du matériau composite. Dans cette hypothèse, le procédé de fabrication du matériau textile comprend les étapes essentielles suivantes :

- on met en œuvre une composition d'enduction précurseur du matériau composite, la composition d'enduction comprenant au moins : un liquide porteur,
- 15 des particules de céramique dispersées dans le liquide porteur et un polymère, ou son précurseur, dispersé ou dissout dans le liquide porteur,
- on enduit l'étoffe avec ladite composition d'enduction,
  - puis on fait évaporer le liquide porteur,
  - puis éventuellement, on fait réticuler le polymère, ou son précurseur, pour
- 20 former la matrice du matériau composite.

Selon une troisième variante, le matériau textile est obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'extrusion directe d'une couche de matériau composite associée à l'étoffe. Dans cette hypothèse, le procédé de fabrication du matériau textile comprend les étapes essentielles suivantes :

- 25 – on met en œuvre une dispersion de céramique dans le polymère, ou son précurseur, à l'état liquide,
- puis on dépose la dispersion sur l'étoffe, par extrusion,
- puis on fait se solidifier le polymère, pour former la matrice du matériau composite.

30 Selon une première possibilité, le matériau composite n'est pas poreux. Selon une deuxième possibilité, le matériau composite se présente sous la forme d'une mousse, de préférence à porosité ouverte. Eventuellement, la matrice est à base de polymère hydrophile respirant, que le matériau soit sous forme de mousse ou non.

35 Le type d'étoffe associée au matériau composite peut être très variable. Par exemple, l'étoffe est sélectionnée parmi les étoffes non tissées, les étoffes tissées (tissu chaîne et trame), les étoffes tricotées (mailles) et leurs assemblages.

L'expression "assemblage d'étoffes" désigne les assemblages de plusieurs pièces d'étoffes, identiques ou différentes entre elles, face contre face, ainsi que les assemblages d'étoffes bord à bord. En outre, l'étoffe peut être fabriquée à partir de divers types de filaments, fibres et/ou fils, d'origine naturelle et/ou synthétique.

5 Selon une variante de l'invention, l'étoffe est associée en outre à une couche de matériau ignifuge. De préférence, cette couche de matériau ignifuge est interposée entre l'étoffe et la couche de matériau composite. Dans une variante de l'invention, l'étoffe elle-même est composée de fibres ignifuges.

10 En deuxième lieu, l'invention concerne un article textile comprenant un matériau textile tel que défini ci-dessus. Il peut s'agir notamment d'un vêtement intérieur ou extérieur, de différents accessoires vestimentaires ou encore de linge de maison.

15 En troisième lieu, l'invention concerne un procédé de fabrication d'un matériau textile tel que défini ci-dessus. On envisage trois variantes principales du procédé de fabrication, qui peuvent éventuellement être combinées. La première variante consiste à réaliser un assemblage de l'étoffe et d'un film de matériau composite, éventuellement sous forme de mousse, à l'aide d'un adhésif. Les étapes essentielles du procédé de fabrication, selon cette première variante, ont été décrites ci-dessus.

20

Selon une deuxième variante du procédé de fabrication, on met en œuvre une composition d'enduction qui sera déposée sur l'étoffe. Cette composition d'enduction est un précurseur du matériau composite. Les étapes essentielles du procédé d'enduction ont été indiquées ci-dessus. Il est possible, dans le cas où la  
25 couche de matériau composite est sous la forme d'une mousse, de prévoir une étape intermédiaire consistant à faire mousser la composition d'enduction précurseur du matériau composite, avant ou après avoir enduit l'étoffe avec la composition d'enduction.

### 30 **BREVE DESCRIPTION DES FIGURES**

La figure 1 est une représentation schématique en coupe d'une première variante du matériau textile selon l'invention, selon un plan de coupe sensiblement perpendiculaire aux faces de l'étoffe.

35 La figure 2 est une représentation schématique en coupe d'une deuxième variante du matériau textile selon l'invention, selon un plan de coupe sensiblement perpendiculaire aux faces de l'étoffe.

La figure 3 est une représentation schématique en coupe d'une troisième variante du matériau textile selon l'invention, selon un plan de coupe sensiblement perpendiculaire aux faces de l'étoffe.

## 5 DESCRIPTION DETAILEE DE L'INVENTION

Au sens de la présente invention, un rayonnement infrarouge lointain, ou "infrarouge lointain", est un rayonnement infrarouge dont la longueur d'onde est par exemple comprise entre 3  $\mu\text{m}$  et 100  $\mu\text{m}$ , de préférence, comprise entre 3 et 10 20  $\mu\text{m}$ . Avantageusement, il s'agit d'infrarouges possédant une longueur d'onde comprise entre 4 et 15  $\mu\text{m}$ .

La présente invention vise tout particulièrement un matériau textile, utile dans le domaine de la confection textile, contrairement au document EP 1 504 824 qui concerne un film de PET pour l'emballage de produits alimentaires. Selon 15 l'invention, il s'agit de proposer un matériau textile comprenant matériau composite dans lequel est incorporé une céramique. En particulier, le matériau composite est à base d'un polymère hydrophile respirant.

Un polymère hydrophile est dit "respirant" s'il est perméable à la vapeur d'eau, mais imperméable à l'eau liquide et, avantageusement, s'il a la propriété 20 d'être coupe-vent.

La figure 1 est une représentation schématique en perspective d'un matériau textile 1 conforme à l'invention, selon un plan de coupe perpendiculaire aux faces 3, 4 d'une étoffe. L'étoffe 2 est associée à une couche 5 d'un matériau composite 6. Le matériau composite 6 comprend une matrice à base de polymère, 25 dans laquelle sont dispersées des particules de céramique. De préférence, les particules de céramique sont dispersées de façon homogène dans la matrice polymère. L'une des caractéristiques de la céramique est de pouvoir émettre un rayonnement infrarouge lointain. Cette émission de rayonnement infrarouge est consécutive à l'absorption de chaleur par les particules de céramique. La chaleur 30 provient de l'environnement proche des particules de céramique.

De préférence, la céramique représente de 1 à 60% en masse du matériau composite 6. En effet, en deçà de 1% en masse, l'effet procuré par l'émission du rayonnement infrarouge lointain n'est pas sensible par l'utilisateur du matériau textile. Au-delà de 60% en masse, les propriétés mécaniques du matériau 35 composite sont affectées. Notamment, la souplesse du matériau composite diminue, de sorte que la mise en œuvre du matériau textile, notamment lors de la confection, devient difficile. On peut par exemple évaluer la souplesse par la

résistance à la déformation du matériau composite. De préférence, la céramique représente de 5 à 50 % en masse du matériau composite 6, et mieux encore, de 20 à 30 % en masse du matériau composite 6.

5 On peut évaluer la qualité du matériau composite, en termes d'émission de rayonnements infrarouges lointains, en réalisant un diagramme d'émissivité. Il s'agit de mesurer l'émissivité du matériau composite considéré, à une température donnée, par exemple la température ambiante. En fonction des utilisations envisagées, la température ambiante peut par exemple varier entre  $-15^{\circ}\text{C}$  et  $40^{\circ}\text{C}$ , voire plus. Généralement, elle est comprise entre 0 et  $30^{\circ}\text{C}$ . Diverses  
10 méthodes de mesure d'émissivité d'un matériau sont connues de l'homme de l'art.

Comme illustré à la figure 1, une seule face 4 de l'étoffe 2 est en contact direct avec la couche 5 de matériau composite 6. On pourrait cependant envisager que les deux faces 3 et 4 de l'étoffe 2 soient associées à une couche de matériau composite 6. En outre, la figure 1 illustre le cas où une face de l'étoffe 2 (ici la face  
15 4) est en contact direct avec la couche 5 de matériau composite. Il est également envisageable que l'interface entre l'étoffe 2 et la couche 5 de matériau composite soit une couche d'un autre matériau, pour conférer des propriétés supplémentaires au matériau textile. Il peut par exemple s'agir d'une couche d'un matériau ignifuge 7, interposée entre l'étoffe 2 et la couche 5 de matériau composite 6, comme  
20 illustré à la figure 2.

Selon l'invention, au moins une partie d'au moins l'une des faces d'une étoffe est associée à au moins une couche comportant un matériau composite. Cela signifie, entre autres, que la couche comportant un matériau composite peut comporter un ou plusieurs autres matériaux que le matériau composite. Par  
25 exemple, ladite couche est une mosaïque de plusieurs matériaux distincts, dont le matériau composite. De préférence, ladite couche est une couche continue de matériau composite. Par ailleurs, seule une partie d'une face de l'étoffe peut être associée à la couche de matériau composite. Ainsi, en fonction de l'article textile qui sera confectionné (par exemple en fonction du patron employé pour la  
30 confection), il est possible de n'associer qu'une partie d'une face de l'étoffe à la couche de matériau composite. De préférence, au moins une face de l'étoffe est quasiment entièrement associée à une couche de matériau composite. Dans ce contexte, "quasiment entièrement" signifie, notamment, qu'au niveau des bords, la face de l'étoffe peut ne pas être associée au matériau composite. Par souci de  
35 simplification, on désignera une "couche comportant un matériau composite" par "couche de matériau composite".



Les matériaux décrits ci-dessus, en référence aux figures 1 et 2 sont appelés "complexe deux couches" car ils comprennent un couche d'étoffe et une couche de matériau composite. L'invention vise également des "complexes trois couches" qui comprennent deux couches d'étoffe et une couche de matériau composite. Dans ce cas, le matériau composite selon l'invention est de préférence interposé entre une première étoffe et une seconde étoffe. La première étoffe et la seconde étoffe peuvent être identiques ou non. Avantagement, elles sont distinctes, l'une ayant par exemple des propriétés déperlantes, pour protéger l'utilisateur des précipitations, l'autre étant une doublure. La figure 3 illustre un tel complexe trois couches. Dans ce cas, chacune des deux faces de la couche 5 de matériau composite 6 est en contact direct avec une face 4, 4' de l'étoffe 2, 2'.

Ainsi, l'invention vise non seulement les complexes deux couches et les complexes trois couches décrits en exemple, mais également les matériaux textiles comprenant plusieurs étoffes et/ou plusieurs couches de matériau composite.

S'agissant de l'étoffe, celle-ci est choisie en fonction de l'utilisation du matériau textile envisagé. Ainsi, l'étoffe peut être sélectionnée parmi des étoffes non tissées (par exemple les feutres), des étoffes tissées (tissu chaîne et trame) et des étoffes tricotées (mailles). L'étoffe est constituée de fibres, filaments ou fils d'origine naturelle ou synthétique. Pour mémoire, une fibre est un élément filiforme d'un matériau naturel ou artificiel, d'une longueur relativement courte. Un filament est un élément filiforme d'un matériau naturel ou artificiel, d'une longueur indéfinie ou quasi indéfinie. Au sens de l'invention, un fil désignera indifféremment un fil élémentaire, c'est-à-dire l'assemblage unitaire de fibres résultant normalement de la filature, ou un fil au sens propre, c'est-à-dire l'assemblage de fils élémentaires ou de filaments résultant normalement du retordage.

Parmi les filaments, fibres et/ou fils d'origine naturelle, on peut distinguer les fibres animales et les fibres végétales. Parmi les fibres animales, on peut citer la soie produite par divers insectes, notamment le bombyx du mûrier, ou les poils de divers mammifères (moutons, chèvres, lamas, par exemple) utilisés pour fabriquer la laine. Parmi les fibres d'origine végétale, on peut citer par exemple le coton, le lin, le chanvre ou la viscose. Des mélanges de ces différentes fibres d'origine animale et/ou végétale peuvent également être adaptés.

Parmi les fibres, filaments et fils synthétiques ou artificiels, on peut citer par exemple les polyamides, polyesters, polyacryliques, polyéthylènes, chlorofibres, polypropylènes, aramides, verres, polyuréthanes, carbones, polybenzimidazole, polyéther-éthercétone, polysulfure de phénylène, phénolique. L'homme du métier

dispose d'une grande variété de matériaux synthétiques utiles dans le domaine textile, dont les applications varient en fonction de l'utilisation envisagée. Les composés suivants sont utiles comme matériaux ignifuges : aramides, verres, carbones, polybenzimidazole, polyéther-éthercétone, polysulfure de phénylène et phénolique.

Par ailleurs, il est connu de mélanger entre elles des fibres naturelles et synthétiques. Aussi, l'étoffe 2 peut comprendre un mélange de différents types de fibres, filaments et/ou fils, d'origine naturelle et/ou synthétique.

S'agissant de la céramique, celle-ci comprend au moins l'un des oxydes suivants :  $Al_2O_3$ ,  $Fe_2O_3$ ,  $TiO_2$ ,  $Cr_2O_3$ ,  $SiO_2$ ,  $MgO$ ,  $ZrO_2$ ,  $MnO_2$ ,  $Co_2O_3$ ,  $Y_2O_3$  et leurs mélanges. De préférence, elle comprend au moins des oxydes  $MnO_2$  ou  $Co_2O_3$  ou leur mélange. En effet, les inventeurs ont pu constater que ces oxydes, et en particulier  $MnO_2$ , semblent contribuer de manière significative à l'émissivité du matériau composite. En d'autres termes, il semblerait que la mise en œuvre de  $MnO_2$  permet d'augmenter l'émissivité du matériau composite. Ainsi, de préférence, la céramique comprend au moins 10% en masse de  $MnO_2$ , et de préférence de 10 à 20% en masse. Avantageusement, la céramique possède la composition centésimale en masse suivante, la somme des pourcentages étant égale à 100% :

- |    |   |  |              |                   |           |
|----|---|--|--------------|-------------------|-----------|
| 20 | – | $TiO_2$  | de 10 à 60%, | de préférence, de | 30 à 40%, |
|    | – | $SiO_2$  | de 5 à 40%,  | de préférence, de | 10 à 20%, |
|    | – | $MnO_2$  | de 5 à 40%,  | de préférence, de | 10 à 20%, |
|    | – | $Al_2O_3$  | de 5 à 40%,  | de préférence, de | 10 à 20%, |
|    | – | $Fe_2O_3$  | de 1 à 20%,  | de préférence, de | 5 à 10%,  |
| 25 | – | $MgO$  | de 0 à 10%,  | de préférence, de | 1 à 5%,   |
|    | – | $Co_2O_3, ZrO_2, Cr_2O_3, Y_2O_3 \leq 5\%$ chacun. |              |                   |           |

S'agissant du polymère qui constitue la matrice du matériau composite, il s'agit par exemple d'un polyuréthane, d'un acrylique, de chlorure de polyvinyle (PVC), de copolymère polystyrène-butadiène (SBS), de latex naturel ou artificiel (polyisoprène), polyester, polytétrafluoroéthylène (PTFE) ou tous autres polymères thermoplastique ou thermodurcissables. De préférence, il s'agit de polymères hydrophiles respirants. Les mélanges de ces différents polymères sont également envisagés. Dans la description, le terme "le polymère", s'agissant de la matrice du matériau composite, sera compris comme couvrant également un mélange de polymères.

Plusieurs variantes du procédé de fabrication d'un matériau textile selon l'invention vont maintenant être exposées. Selon une première variante, le

matériau textile est obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'assemblage de l'étoffe 2 et d'un film de matériau composite 6, à l'aide d'un adhésif. Selon une deuxième variante du procédé de fabrication, le matériau textile est obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'enduction de l'étoffe 2 avec une composition d'enduction précurseur du matériau composite 6. Selon une troisième variante, le matériau textile est obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'extrusion directe d'une couche de matériau composite 6 associée à l'étoffe 2.

Dans la première variante du procédé de fabrication du matériau textile selon l'invention, on prépare un film 5 de matériau composite 6. On applique un adhésif sur une face du film de matériau composite ou sur une face de l'étoffe ou encore sur une face du film de matériau composite et sur une face de l'étoffe. Puis, on assemble le film de matériau composite et l'étoffe en mettant en contact la ou les faces sur laquelle ou sur lesquelles l'adhésif a été appliqué, afin de rendre l'étoffe et le film de matériau composite solidaires l'une de l'autre.

Ainsi, le procédé de fabrication, dans sa première variante, est assimilable à une technique de contre-collage. L'adhésif peut être appliqué sous forme d'une couche continue sur toute la surface considérée ou sous forme de points, de lignes ou d'autres motifs.

La préparation du film de matériau composite peut être réalisée de plusieurs façons. Dans un premier mode de préparation du film de matériau composite, on met en œuvre une composition qui, après traitement, permet d'aboutir au matériau composite. Cette composition comprend au moins un liquide porteur, des particules de céramique dispersées dans le liquide porteur et un polymère ou son précurseur, dispersé ou dissous dans le liquide porteur. Le liquide porteur peut être une phase aqueuse ou une phase organique, en fonction du polymère envisagé. Généralement, en phase aqueuse, le polymère se trouve sous forme de dispersion. En phase organique, le polymère peut être dissous ou partiellement dissous ou également sous forme de dispersion.

Une fine couche de la composition est ensuite déposée, par exemple sur un papier transfert siliconé, selon une technique connue par ailleurs. Pour réaliser cette étape, il est connu d'utiliser un appareil de type ligne d'enduction avec une racle calée sur un cylindre. Le papier transfert siliconé circule entre la racle et le cylindre. La composition est déposée devant la racle, l'écartement entre la racle et le papier transfert siliconé permet le dépôt de la composition et le contrôle de l'épaisseur de la couche de composition.

Après avoir appliqué une couche de composition sur le papier transfert siliconé, on élimine le liquide porteur, par exemple par évaporation. Dans le cas d'une élimination du liquide porteur par évaporation, on chauffe la composition, par exemple à l'aide d'un banc infra-rouge, jusqu'à une température adéquate qui dépend de la nature du liquide porteur. La température d'évaporation vaut, par exemple, environ 60°C dans le cas d'une phase organique, ou environ 100°C lorsque le liquide porteur est une phase aqueuse. Puis, on fait réticuler le polymère, ou son précurseur, afin de former la matrice du matériau composite, en augmentant la température jusqu'à environ 160°C, de préférence progressivement. Ce faisant, les particules de céramique se trouvent emprisonnées dans la matrice, de façon homogène. Pour assurer la réticulation du polymère, ou de son précurseur, on prévoit un agent de réticulation dans la composition.

L'épaisseur  $e_2$  (figures 1 et 2) du film de matériau composite dépend de la quantité de composition déposée sur le papier transfert siliconé. Pour obtenir un film d'une épaisseur variant d'environ 3  $\mu\text{m}$  à environ 60  $\mu\text{m}$  à sec, on dépose environ de 5  $\text{g}/\text{m}^2$  à 70  $\text{g}/\text{m}^2$  de composition. Par exemple, pour un film de 20  $\mu\text{m}$ , on utilise entre 25  $\text{g}/\text{m}^2$  et 30  $\text{g}/\text{m}^2$  de composition. La quantité exacte de composition nécessaire pour une épaisseur de film visée, varie en fonction du polymère, ou de son précurseur, de la matrice, de la quantité de céramique dans la composition. Des essais à la portée de l'homme du métier permettent de déterminer cette quantité.

Le film de matériau composite est alors séparé du papier transfert siliconé et soit directement transféré pour être assemblé à l'étoffe, soit stocké sous forme de rouleaux. Par la suite, un adhésif est appliqué sur l'étoffe et/ou sur le film de matériau composite, avant d'assembler l'étoffe et le film de matériau composite, par exemple par laminage.

Dans un deuxième mode de préparation du film de matériau composite, on met en œuvre des techniques d'extrusion. Brièvement, pour obtenir le film de matériau composite, on met en œuvre une dispersion de céramique dans le polymère fondu. Après refroidissement, le polymère retrouve son état solide et forme la matrice du matériau composite, dans laquelle est dispersée la céramique.

A cet effet, on met en œuvre une céramique tamisée selon une granulométrie très fine et homogène. En effet, il est préférable d'employer des matériaux homogènes dans les filières d'extrusion. Puis, la céramique est mélangée intimement avec le polymère thermoplastique, ou son précurseur, sous forme de granules solides. On fait passer ce mélange au travers d'une tête

d'extrusion. Le mélange à base de céramique et de polymère thermoplastique est chauffé jusqu'au point de ramollissement et de fusion du polymère thermoplastique, du fait de la montée en température dans la tête d'extrusion. On fait progresser le mélange à travers les compartiments de chauffage et la tête  
5 d'extrusion, par exemple à l'aide de la vis sans fin. En sortie de la tête d'extrusion, le film de matériau composite peut être obtenu par calandrage, par soufflage ou par étirement, selon des techniques connues de l'homme du métier. Dans les deux cas, le mélange est refroidi jusqu'à solidification, afin d'obtenir un film de matériau composite.

10 Le film de matériau composite extrudé est soit directement transféré pour être assemblé à l'étoffe, soit stocké sous forme de rouleaux. Un adhésif est appliqué sur l'étoffe et/ou sur le film de matériau composite, avant d'assembler l'étoffe et le film de matériau composite, par exemple par laminage.

15 Le polymère peut se trouver sous la forme de granules ou de poudre pour extrusion. Ces produits sont des produits commerciaux.

Eventuellement, le film de matériau composite se trouve sous la forme d'une mousse, dont la préparation sera décrite plus loin.

20 Dans la deuxième variante du procédé de fabrication du matériau textile selon l'invention, on enduit directement au moins l'une des faces de l'étoffe à l'aide d'une composition d'enduction précurseur du matériau composite. Cette composition d'enduction est préparée de façon similaire à celle utilisée pour la préparation d'un film de matériau composite. La principale différence réside dans la viscosité de la composition d'enduction. En effet, la composition d'enduction a la consistance d'une pâte, c'est-à-dire qu'elle est beaucoup plus  
25 visqueuse que la composition utilisée pour préparer un film de matériau composite.

Après avoir enduit l'étoffe avec la composition d'enduction, s'agissant de techniques connues par ailleurs (par exemple la tête d'enduction peut être une  
30 racle ou un cadre rotatif), on procède au séchage de la composition et à la réticulation du polymère, ou de son précurseur, afin de former la couche de matériau composite. Le séchage et la réticulation sont réalisés dans un four de séchage, sur une ligne d'enduction classique dans le domaine technique. Le séchage permet d'éliminer le liquide porteur. Ce faisant, les particules de céramique se trouvent emprisonnées dans la matrice, de façon homogène. Pour  
35 assurer la réticulation du polymère, ou de son précurseur, on prévoit un agent de réticulation dans la composition d'enduction.

De même que dans la première variante du procédé de fabrication, l'épaisseur  $e_2$  (figure 1 ou 2) de la couche de matériau composite dépend de la quantité de matière déposée sur l'étoffe. Etant donné que la composition d'enduction utilisée dans la seconde variante du procédé de fabrication est plus visqueuse que la composition utilisée dans la première variante, il est plus facile  
5 d'obtenir une couche de matériau composite plus épaisse dans la seconde variante que dans la première. La quantité exacte de composition nécessaire pour une épaisseur visée, varie en fonction du polymère, ou de son précurseur, de la matrice, de la quantité de céramique dans la composition d'enduction. Des essais  
10 à la portée de l'homme du métier permettent de déterminer cette quantité.

Dans cette seconde variante, il est également possible de préparer une couche de matériau composite sous la forme d'une mousse, dont la préparation sera décrite plus loin.

Dans la troisième variante du procédé de fabrication du matériau textile  
15 selon l'invention, on prévoit une étape d'extrusion directe de la couche de matériau composite associée à l'étoffe. L'extrusion peut notamment être réalisée selon des techniques d'extrusion en filière plate ou d'extrusion soufflage. Dans ce cas, on met en œuvre une dispersion de céramique dans le polymère, ou son précurseur, à l'état liquide. Généralement, le polymère, ou son précurseur, se  
20 trouve à l'état fondu. On dépose alors la dispersion liquide sur l'étoffe par extrusion. Puis on fait se solidifier le polymère, pour former la matrice du matériau composite. La solidification peut être réalisée par exemple par refroidissement naturel, ou par refroidissement forcé (notamment par ventilation ou à l'aide d'une installation de refroidissement).

De même que lors de la préparation d'un film de matériau composite par  
25 extrusion, on met en œuvre une céramique tamisée afin d'obtenir une granulométrie très fine est régulière. Puis la céramique est mélangée intimement avec un polymère thermoplastique, ou son précurseur, sous forme de granules solides. On fait passer ce mélange au travers d'une tête d'extrusion. Le mélange à  
30 base de céramique et de polymère thermoplastique est chauffé jusqu'au point de ramollissement et de fusion du polymère thermoplastique, du fait de la montée en température dans la tête d'extrusion. On obtient une dispersion de céramique dans le polymère, ou son précurseur, à l'état liquide. On fait progresser cette dispersion à travers les compartiments de chauffage et la tête d'extrusion, par  
35 exemple à l'aide de la vis sans fin.

En sortie de la tête d'extrusion, la dispersion fondue est déposée sur l'étoffe, par exemple au moyen d'un cylindre perforé. La dispersion fondue est poussée au

travers des perforations du cylindre perforé, puis elle est aplanie avec une racle, afin de former un film d'épaisseur uniforme. La dispersion fondue peut aussi être déposée sur l'étoffe au moyen d'un cylindre callé sur une racle. Le cylindre va se charger dispersion fondue, laquelle est transférée sur l'étoffe, sous la forme d'un film dont l'épaisseur dépend de l'écartement entre le cylindre et la racle. Comme cela a été mentionné ci-dessus, le mélange est refroidi jusqu'à solidification, afin d'obtenir un film de matériau composite.

Dans la différentes variantes du procédé de fabrication du matériau textile, on peut préparer une mousse de la façon suivante. La mousse peut être obtenue soit par un procédé physique, soit par un procédé chimique, soit par une combinaison des deux. Dans le cas d'un procédé physique, on utilise un appareil qui soumet la composition d'enduction ou la composition précurseur du film de matériau composite, à une agitation mécanique intense. Il s'agit par exemple d'un mousser mécanique. Dans ce cas, on obtient une mousse qui est enduite directement sur l'étoffe, ou déposée sur un film transfert siliconé. Après séchage et polymérisation, la mousse est stabilisée.

Dans un procédé chimique, on intègre dans la composition d'enduction ou la composition précurseur du film de matériau composite, des agents moussants susceptibles de se dégrader sous forme de gaz, sous l'effet de la température, en particulier au moment de la réticulation du matériau composite.

Une couche de matériau composite sous forme de mousse peut avoir une épaisseur  $e_2$  plus importante que l'épaisseur  $e_1$  de l'étoffe 2. Par exemple l'épaisseur  $e_2$  de la couche de matériau composite sous forme de mousse peut atteindre jusqu'à 3 mm, voire 5 mm.

L'invention va maintenant être illustrée par les exemples suivants.

**EXEMPLES**

Dans les exemples, la céramique utilisée possède la composition moyenne indiquée dans le tableau 1 ci-dessous :

5

**TABLEAU 1**

**Composition centésimale en masse moyenne d'une céramique émettrice d'infrarouges lointains**

Oxyde	% en masse
TiO <sub>2</sub>	30 à 40%
SiO <sub>2</sub>	10 à 20%
MnO <sub>2</sub>	10 à 20%
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	10 à 20%
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	5 à 10%
MgO	1 à 5%
Co <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≤ 5%
ZrO <sub>2</sub>	≤ 5%

10 **Exemple 1 – Préparation d'un matériau textile par contre-collage**

On utilise un tissu polyamide traité hydrophobe/oléophobe par foulardage sur le tissu avec du Téflon®, selon un procédé connu par ailleurs.

On prépare un film de matériau composite à partir de la composition suivante (% en masse de la composition) :

- 15 – phase liquide organique : mélange d'alcool isopropylique et de toluol, 63 % en masse (liquide porteur)
- polyuréthane aliphatique éther-ester hydrophile, en solution dans la phase liquide organique, 30 % en masse
- céramique (tableau 1), dispersée dans la composition, 7 % en masse
- 20 – agent de réticulation : polyisocyanate, quantité suffisante pour effectuer la réticulation du polyuréthane

Il est également possible d'ajouter des pigments et/ou colorants dans la dispersion.

- 25 La composition à base de polyuréthane et de céramique est déposée sur un papier transfert siliconé. Puis, elle est séchée à une température d'environ 60°C avant d'être réticulée (ou polymérisée) à une température d'environ 160°C.

On obtient un film de polyuréthane comprenant la céramique dispersée. Le film contient 30% en masse de céramique et 70% en masse de polyuréthane, qui



constituent la matrice polymère du film. Le film de matériau composite ainsi obtenu est séparé du papier transfert siliconé. On applique ensuite sur le film de matériau composite un adhésif "hot melt" (à haut point de fusion) constitué de polyuréthane réactif, à l'aide d'un cylindre gravé.

5 Ensuite, la face du film de matériau composite sur laquelle on a appliqué l'adhésif « hot melt » est mise en contact avec l'étoffe, puis laminée pour améliorer l'adhésion.

10 On obtient alors une étoffe polyamide traité hydrophobe/oléophobe recouvert d'un film polyuréthane contenant des particules de céramique. Ce matériau textile est déperlant (traitement hydrophobe/oléophobe), respirant (utilisation de polyuréthane hydrophile) et il peut procurer une sensation de chaleur grâce au matériau composite. Ce matériau composite est utile notamment pour la confection de vêtements extérieurs tels que blousons, vestes, parkas, combinaisons de ski, etc.

15 Un matériau textile selon l'exemple 1 peut également être utilisé pour la confection de vêtements à usage sportif, grâce à ses qualités de textile respirant.

### ***Exemple 2 – Fabrication d'un matériau textile par enduction directe***

20 Dans cet exemple, on utilise comme étoffe un tissu à base d'un mélange de coton et de polyester. L'enduction est réalisée à partir d'une pâte à base d'un polyuréthane hydrophile similaire au polyuréthane utilisé dans l'exemple 1. Cependant, contrairement à l'exemple 1, le polyuréthane est sous forme d'une dispersion en phase aqueuse. La pâte contient (% en masse de la composition) :

- dispersion de polyuréthane dans l'eau (50 : 50 en masse de la dispersion),
- 25 80 % en masse. L'eau est le liquide porteur.
- céramique (tableau 1) : dispersée dans la pâte, 15 % en masse
- agent de réticulation : 5 % en masse

Il est également possible d'ajouter des pigments et/ou colorants dans la composition.

30 La pâte est enduite sur le tissu, à l'aide d'une tête d'enduction. L'ensemble est ensuite séché à environ 100°C, puis soumis à une température d'environ 160°C pour la réticulation de la matrice polymère, dans un four de séchage par réticulation. Le matériau composite ainsi obtenu contient 30% en masse de céramique et 70% en masse de matrice polymère.

35 On peut utiliser le matériau obtenu dans l'exemple 2, par exemple pour la protection des matelas ou la fabrication d'alèses. Dans ce cas, la couche de matériau composite est au contact du matelas.

**Exemple 3 – Matériau composite sous forme de mousse**

Dans cet exemple, on fabrique un matériau textile dans lequel le matériau composite se trouve sous forme de mousse. Un tel matériau textile est utile pour la confection de divers accessoires vestimentaires, telles que des semelles de chaussures, des épaulettes, etc.

Pour fabriquer ce matériau, on utilise comme étoffe un tissu ou un non tissé de préférence. L'étoffe est enduite d'une mousse, sur une épaisseur d'environ 3 mm, c'est-à-dire très supérieure à l'épaisseur de l'étoffe.

La mousse est préparée à partir d'une composition précurseur contenant 63 % en masse d'une dispersion de polyuréthane dans l'eau (50:50 en masse), 30 % en masse de céramique (tableau 1), 5 % en masse de polyisocyanate comme agent réticulant, un agent moussant (sulfosuccinate de sodium, 1% en masse), de l'ammoniaque liquide pour réguler le pH et un stabilisateur de mousse (stéarate d'ammonium).

Il est également possible d'ajouter des pigments et/ou colorants dans la composition.

Avant d'être enduite sur l'étoffe, la composition est transvasée dans un appareil mousser, afin de préparer une mousse mécanique, c'est-à-dire une mousse obtenue à l'issue d'un procédé mécanique. La mousse est enduite sur l'étoffe, puis l'ensemble est séché et polymérisé comme décrit précédemment. La polymérisation permet de stabiliser la mousse.

**Exemple 4 – Matériau textile ignifuge**

Un matériau textile ignifuge est fabriqué par enduction directe d'une composition d'enduction précurseur à base de polyuréthane hydrophile dans un liquide porteur en phase aqueuse ou en phase organique (voir les exemples précédents), sur une étoffe sur laquelle est collé un film de polytétrafluoroéthylène (PTFE) disponible commercialement. Avantageusement, les fibres de cette étoffe peuvent également être ignifuges.

On obtient ainsi un matériau textile comprenant successivement une étoffe contre-collée d'une couche de PTFE elle-même enduite d'une couche de matériau composite dont la composition est comparable à celle du film de l'exemple 1.

Un tel matériau est utile pour confectionner des vêtements ignifuges, notamment à usage extérieur, en particulier à l'usage des pompiers, soldats et autre personnel susceptibles d'être confrontés aux incendies.

**Exemple 5 – Matériau textile composite “Complexe trois couches”**

On utilise un tissu polyamide traité hydrophobe/oléophobe par foulardage sur le tissu avec du Téflon®, selon un procédé connu par ailleurs.

On prépare un film de matériau composite à partir de la composition  
5 suivante (% en masse de la composition) :

- phase liquide organique : mélange d'alcool isopropylique et de toluol, 63 % en masse (liquide porteur)
- polyuréthane aliphatique éther-ester hydrophile, en solution dans la phase liquide organique, 30 % en masse
- 10 – céramique (tableau 1), dispersée dans la composition, 7 % en masse
- agent de réticulation : polyisocyanate, quantité suffisante pour effectuer la réticulation du polyuréthane

Il est également possible d'ajouter des pigments et/ou colorants dans la composition.

15 La composition à base de polyuréthane et de céramique est déposée sur un papier transfert siliconé. Puis, elle est séchée à une température d'environ 60°C avant d'être réticulée (ou polymérisée) à une température d'environ 160°C.

On obtient un film de polyuréthane comprenant la céramique dispersée. Le film contient 30% en masse de céramique et 70% en masse de polyuréthane, qui  
20 constituent la matrice polymère du film. Le film de matériau composite ainsi obtenu est séparé du papier transfert siliconé. On applique ensuite sur le film de matériau composite un adhésif “hot melt” (à haut point de fusion) constitué de polyuréthane réactif, à l'aide d'un cylindre gravé.

Ensuite, la face du film de matériau composite sur laquelle on a appliqué  
25 l'adhésif “hot melt” est mise en contact avec l'étoffe, puis laminée pour améliorer l'adhésion.

On applique ensuite sur la face externe du film de matériaux composite déjà complexé avec le tissu extérieure en polyamide, un adhésif “hot melt” constitué de polyuréthane réactif, à l'aide d'un cylindre gravé. Puis on met en  
30 contact l'adhésif avec un tissu intérieur, par exemple une maille en polyamide. L'ensemble est de nouveau laminé pour améliorer l'adhésion.

La figure 3 illustre cet exemple de matériau textile 1 “complexe trois couches”, avec les étoffes 2, 2', la couche 5 de matériau composite 6, les interfaces 8 d'adhésif “hot melt” situés au niveau des faces 4, 4' des étoffes 2

**REVENDEICATIONS**

1. Matériau textile (1) comprenant au moins une étoffe (2, 2'), caractérisé en ce que au moins une partie d'au moins l'une des deux faces (3, 4, 4') de l'étoffe (2, 2') est associée à au moins une couche (5) comportant un matériau composite (6) comprenant des particules de céramique dispersées dans une matrice à base de polymère, la céramique représentant de 1 à 60% en masse du matériau composite et étant susceptible d'émettre au moins un rayonnement infrarouge lointain.
2. Matériau textile selon la revendication 1, dans lequel la céramique comprend au moins l'un des oxydes suivants :  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ,  $\text{TiO}_2$ ,  $\text{Cr}_2\text{O}_3$ ,  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{MgO}$ ,  $\text{ZrO}_2$ ,  $\text{MnO}_2$ ,  $\text{Co}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Y}_2\text{O}_3$ .
3. Matériau textile selon l'une des revendications 1 ou 2, dans lequel la céramique comprend  $\text{MnO}_2$  ou  $\text{Co}_2\text{O}_3$  ou leurs mélanges, de préférence au moins 10% en masse de  $\text{MnO}_2$ .
4. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la céramique a la composition centésimale en masse suivante, la somme des pourcentages étant égale à 100% :
- $\text{TiO}_2$  de 10 à 60%, de préférence, de 30 à 40%,
  - $\text{SiO}_2$  de 5 à 40%, de préférence, de 10 à 20%,
  - $\text{MnO}_2$  de 5 à 40%, de préférence, de 10 à 20%,
  - $\text{Al}_2\text{O}_3$  de 5 à 40%, de préférence, de 10 à 20%,
  - $\text{Fe}_2\text{O}_3$  de 1 à 20%, de préférence, de 5 à 10%,
  - $\text{MgO}$  de 0 à 10%, de préférence, de 1 à 5%,
  - $\text{Co}_2\text{O}_3$ ,  $\text{ZrO}_2$ ,  $\text{Cr}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Y}_2\text{O}_3 \leq 5\%$  chacun.
5. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le matériau composite (6) se présente sous la forme d'une mousse, de préférence à porosité ouverte.
6. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la matrice est à base de polymère hydrophile respirant.

7. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel l'étoffe est sélectionnée parmi les étoffes non tissées, les étoffes tissées, les étoffes tricotées et leurs assemblages.
- 5 8. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel l'étoffe est fabriquée à partir de filaments, fibres et/ou fils, d'origine naturelle et/ou synthétique.
- 10 9. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel l'étoffe (2, 2') est associée en outre à au moins une couche (7) de matériau ignifuge, de préférence interposée entre l'étoffe (2, 2') et la couche (5) de matériau composite (6).
- 15 10. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant au moins deux étoffes (2, 2'), identiques ou différentes entre elles, et au moins une couche (5) de matériau composite (6), une couche (5) de matériau composite (6) étant interposée entre deux étoffes (2, 2').
- 20 11. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'assemblage de l'étoffe (2, 2') et d'un film (5) de matériau composite (6), à l'aide d'un adhésif (8).
- 25 12. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'enduction de l'étoffe (2, 2') avec une composition d'enduction précurseur du matériau composite (6).
- 30 13. Matériau textile selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, obtenu à l'issue d'un procédé comprenant une étape d'extrusion directe d'une couche (5) de matériau composite (6) associée à l'étoffe (2, 2').
14. Article textile comprenant un matériau textile selon l'une quelconque des revendications précédentes, notamment vêtement intérieur, extérieur, accessoire vestimentaire, linge de maison.
- 35 15. Procédé de fabrication d'un matériau textile selon la revendication 11, ledit procédé comprenant les étapes essentielles suivantes :

- on prévoit un film de matériau composite, éventuellement sous forme de mousse,
  - on applique un adhésif sur une face du film de matériau composite, et/ou sur une face de l'étoffe,
- 5 – on assemble le film de matériau composite et l'étoffe au niveau de la, ou des, faces sur laquelle, ou sur lesquelles, un adhésif a été appliqué, afin d'obtenir ledit matériau textile.
16. Procédé de fabrication d'un matériau textile selon la revendication 12, ledit procédé comprenant les étapes essentielles suivantes :
- 10 – on met en œuvre une composition d'enduction précurseur du matériau composite, la composition d'enduction comprenant au moins : un liquide porteur, des particules de céramique dispersées dans le liquide porteur et un polymère, ou son précurseur, dispersé ou dissout dans le liquide porteur,
- 15 – on enduit l'étoffe avec ladite composition d'enduction,
- puis on élimine le liquide porteur, de préférence par évaporation,
  - puis éventuellement, on fait réticuler le polymère, ou son précurseur, pour former la matrice du matériau composite.
- 20 17. Procédé de fabrication selon la revendication 16, dans lequel on prévoit une étape intermédiaire consistant à faire mousser la composition d'enduction précurseur du matériau composite, afin d'obtenir une couche de matériau composite sous forme de mousse.
- 25 18. Procédé de fabrication d'un matériau textile selon la revendication 13, ledit procédé comprenant les étapes essentielles suivantes :
- on met en œuvre une dispersion de céramique dans le polymère, ou son précurseur, à l'état liquide,
  - puis on dépose la dispersion sur l'étoffe, par extrusion,
- 30 – puis on fait se solidifier le polymère, pour former la matrice du matériau composite.

1/1

FIG.1.

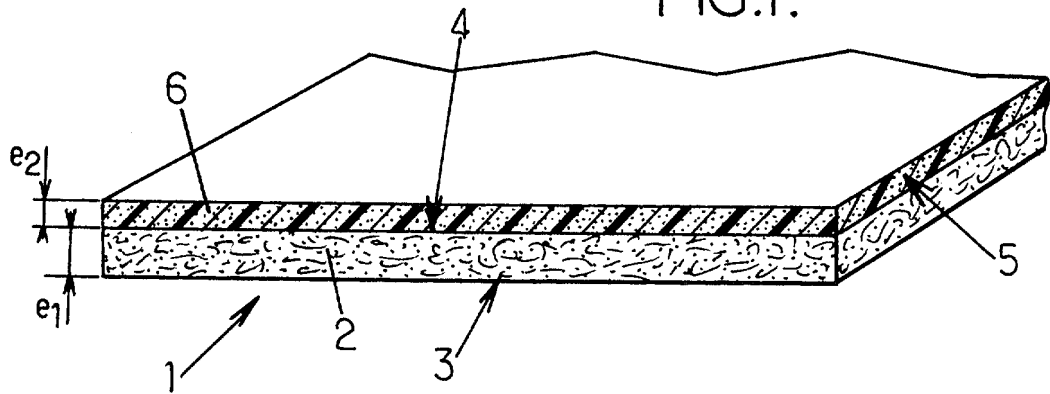


FIG.2.

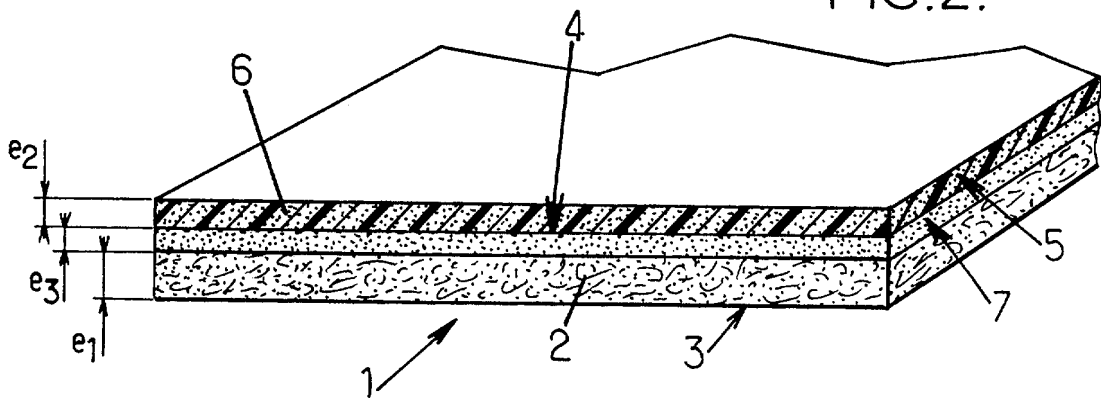


FIG.3.

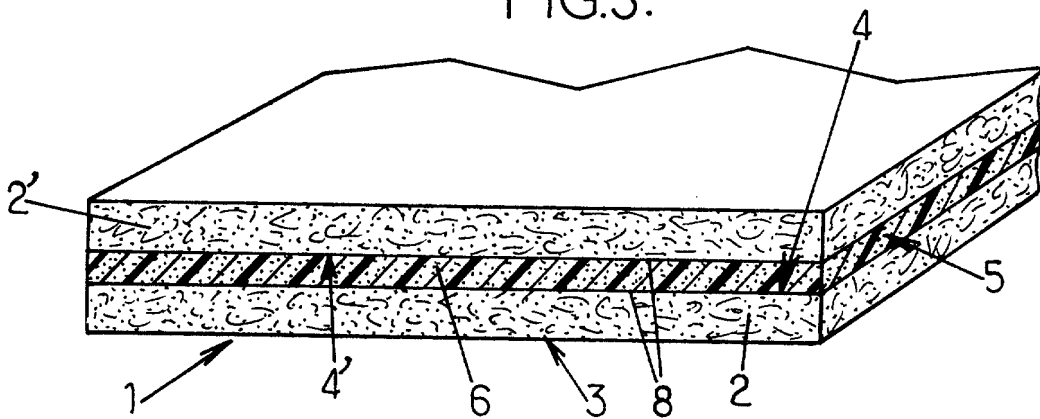
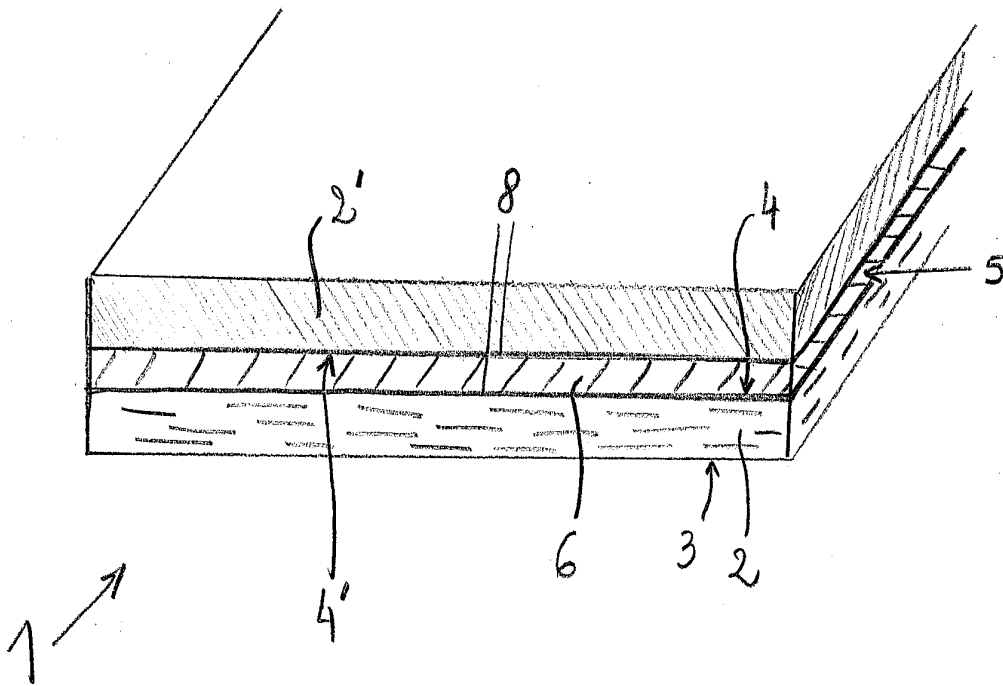


Fig. 3







**RAPPORT DE RECHERCHE  
PRÉLIMINAIRE**  
établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FA 675292  
FR 0650412

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	EP 1 199 400 A2 (ROTTA GMBH [DE]) 24 avril 2002 (2002-04-24) * page 2, alinéa 2; revendications 1,3,8,9 * * page 6, alinéa 38 * * page 7, alinéa 43 * * page 8, ligne 45 - ligne 49 * * page 8, dernière ligne - page 9, ligne 2 * * page 9, alinéa 63 * -----	1-3,6-8, 12-14,16	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)  D06N B32B
X	DATABASE WPI Week 198935 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 1989-252456 XP002405585 & JP 01 183579 A (YONEHARA T) 21 juillet 1989 (1989-07-21) * abrégé; figures * -----	1,2,7,8, 12-14,16	
X	EP 0 489 538 A (TAKEDA CHEMICAL INDUSTRIES LTD [JP]; TACHIBANA TEXTILE FABRICS CO L [J]) 10 juin 1992 (1992-06-10) * page 2, ligne 57 - page 3, ligne 19; revendications 1-4; exemples * Y * page 3, ligne 47 - ligne 50 * -----	1,2,5,7, 8,12-14, 16,17	
X	JP 04 062049 A (KOSHIN GOMU KK) 27 février 1992 (1992-02-27) * abrégé; figures * -----	1,2,7,8, 12-14	
X	US 2004/192143 A1 (CHUANG CHENG-LIN [TW]) 30 septembre 2004 (2004-09-30)  * page 1, alinéas 3,7,8; revendications 1,2; figures * ----- -/--	1,2,7,8, 10, 12-14,16	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
3 novembre 2006		Pamies Ollé, Silvia	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

1  
EPO FORM 1503 12.99 (P04C14)



**RAPPORT DE RECHERCHE  
PRÉLIMINAIRE**

établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FA 675292  
FR 0650412

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	US 2003/236042 A1 (KO CHI-LIEN [TW]) 25 décembre 2003 (2003-12-25)  * page 1, alinéas 2,17-19; revendications 1,8,11; figures *	1,7,8, 10,11, 14,15	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
D,X	EP 1 504 824 A (TSENG CHIEN-TU [TW]) 9 février 2005 (2005-02-09) * page 2, alinéas 1,2,12; revendications 1,2; figure *	1-3,7,8, 12-14,16	
X	WO 2004/012562 A1 (CREATE CO LTD [JP]; KAIZUKA KAZUTOSHI [JP]) 12 février 2004 (2004-02-12) * page 3, alinéas 14,17; revendications 2,5 * * page 4, alinéa 17 * * page 5, alinéas 21,23 *	1-3,7,8, 12,13	
X	DATABASE WPI Week 198951 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 1989-374953 XP002405586 & JP 01 281937 A (SUN CHEM KK) 13 novembre 1989 (1989-11-13) * abrégé *	1,2,7,8, 12-14	
Y	DATABASE WPI Week 200329 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 2003-297055 XP002405587 & KR 2002 0093175 A (SUNG WON IND CO LTD) 16 décembre 2002 (2002-12-16) * abrégé *	9	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
3 novembre 2006		Pamies Ollé, Silvia	
<p>CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p>		<p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... &amp; : membre de la même famille, document correspondant</p>	

1  
EPO FORM 1503 12.99 (P04C14)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0650412 FA 675292**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du 03-11-2006

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 1199400 A2	24-04-2002	DE 20018014 U1	21-12-2000
JP 1183579 A	21-07-1989	JP 1923130 C JP 6002982 B	25-04-1995 12-01-1994
EP 0489538 A	10-06-1992	CA 2056577 A1 JP 5309138 A	31-05-1992 22-11-1993
JP 4062049 A	27-02-1992	AUCUN	
US 2004192143 A1	30-09-2004	AUCUN	
US 2003236042 A1	25-12-2003	AUCUN	
EP 1504824 A	09-02-2005	AUCUN	
WO 2004012562 A1	12-02-2004	AU 2003246996 A1	23-02-2004
JP 1281937 A	13-11-1989	AUCUN	
KR 20020093175 A		AUCUN	