REIVINDICACIONES

1. Un método para la producción de una toallita o pañuelo de papel para higiene apto para inodoro, que comprende un material no tejido, hidráulicamente entrelazado, impregnado con una composición humectante, tal método comprende las etapas de: formar en seco, en húmedo o por espuma una trama fibrosa en un soporte en movimiento, hidroentrelazar tal trama fibrosa en una estación de hidroentrelazado para formar una trama no tejida hidroentrelazada, en donde tal soporte en movimiento es una tela de hidroentrelazado, que comprende una pluralidad de elementos alargados sobresalientes que sobresalen por encima del plano del soporte en movimiento, en donde tales elementos sobresalientes producirán debilitamientos en la trama hidroentrelazada durante el hidroentrelazado.

2. Un método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen una altura (h) que sobresale por encima del plano del soporte en movimiento de al menos 0.5 x el grosor de la trama no tejida hidroentrelazada en condición seca y no más de 1.5 x el grosor de la trama no tejida hidroentrelazada en condición seca.

3. Un método de conformidad con la reivindicación 1 o 2, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen una amplitud (W) entre 0.5 y 2 mm.

4. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen una longitud (L) entre 3 y 30 mm, preferentemente entre 10 y 25 mm y más preferentemente entre 20 y 25 mm.

5. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen una relación de longitud/amplitud entre 1.5 y 60, preferentemente entre 5 y 50 y más preferentemente entre 10 y 50.

6. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen su dirección de longitud (L) orientada en un ángulo de ±45° con respecto a la dirección de la maquina (MD) del soporte en movimiento.

7. Un método de conformidad con la reivindicación 6, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen una dirección de longitud (L) orientada en la dirección de la máquina (MD).

8. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes se colocan en una pluralidad de hileras, en donde tales hileras se extienden en un ángulo de ±45° con respecto a la dirección de la máquina (MD) del soporte en movimiento.

9. Un método de conformidad con la reivindicación 8, caracterizado porque tales hileras se extienden en la dirección de la máquina (MD).

10. Un método de conformidad con la reivindicación 8 o 9, caracterizado porque la distancia (a1) entre elementos alargados sobresalientes adyacentes, en tales hileras, se encuentra entre 10 y 45 mm, preferentemente entre 15 y 40 mm y más preferentemente entre 20 y 35 mm.

11. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 10, caracterizado porque tales hileras se colocan a una distancia (a2) entre sí de entre 5 y 40 mm, preferentemente entre 10 y 30 mm.

12. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 8 a 11, caracterizado porque los elementos alargados sobresalientes en una hilera se orientan con su dirección de longitud (L) alineada.

13. Un método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes tienen una configuración recta.