

CAPÍTULO REIVINDICATORIO EN RESPUESTA A AO 5361

1. Un método para la producción de una toallita o un pañuelo de papel para higiene comprendiendo un material no tejido, hidráulicamente entrelazado, impregnado con una composición humectante, en donde dicho método está **caracterizado por** los pasos de:

- formar en seco, en húmedo o por espuma una trama fibrosa (14) en un soporte de movimiento (10), en donde dicho soporte de movimiento (10) es una de tela de hidroentrelazado, que comprende una pluralidad de elementos alargados sobresalientes (17) que sobresalen por encima del plano del soporte de movimiento (10);

- hidroentrelazar dicha trama fibrosa (14) en una estación de hidroentrelazado (15) para formar una trama no tejida hidroentrelazada (19);

- producir debilitamientos en la trama hidroentrelazada durante el hidroentrelazado mediante dichos elementos alargados sobresalientes (17).

2. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una altura (h) que sobresale por encima del plano del soporte en movimiento (10) de al menos 0.5 x el grosor de la trama no tejida hidroentrelazada en condición seca y no más de 1.0 x el grosor de la trama no tejida hidroentrelazada en condición seca.

3. El método de conformidad con la reivindicación 1 o 2, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una amplitud (W) entre 0.5 y 2 mm.

4. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una longitud (L) entre 3 y 30 mm.

5. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una longitud (L) entre 10 y 25 mm.
6. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una longitud (L) entre 20 y 25 mm.
7. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una relación de longitud/amplitud entre 1.5 y 60.
8. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una relación de longitud/amplitud entre 5 y 10.
9. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una relación de longitud/amplitud entre 10 y 50.
10. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen su dirección de longitud (L) orientada en un ángulo de $+45^{\circ}$ con respecto a la dirección de la maquina (MD) del soporte en movimiento.

11. El método de conformidad con la reivindicación 10, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una dirección de longitud (L) orientada en la dirección de la máquina (MD).
12. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) se colocan en una pluralidad de hileras, en donde tales hileras se extienden en un ángulo de $+45^\circ$ con respecto a la dirección de la máquina (MD) del soporte en movimiento (10).
13. El método de conformidad con la reivindicación 12, caracterizado porque tales hileras se extienden en la dirección de la máquina (MD).
14. El método de conformidad con la reivindicación 12 o 13, caracterizado porque la distancia (a1) entre elementos alargados sobresalientes (17) adyacentes, en tales hileras, se encuentra entre 10 y 45 mm.
15. El método de conformidad con la reivindicación 12 o 13, caracterizado porque la distancia (a1) entre elementos alargados sobresalientes (17) adyacentes, en tales hileras, se encuentra entre 15 y 40 mm.
16. El método de conformidad con la reivindicación 12 o 13, caracterizado porque la distancia (a1) entre elementos alargados sobresalientes (17) adyacentes, en tales hileras, se encuentra entre 20 y 35mm.
17. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 12 a 16, caracterizado porque tales hileras se colocan a una distancia (a2) entre sí de entre 5 y 40 mm.

18. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 12 a 16, caracterizado porque tales hileras se colocan a una distancia (a2) entre sí de entre 10 y 30 mm.

19. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 12 a 17, caracterizado porque los elementos alargados sobresalientes (17) en una hilera se orientan en dirección a su dirección de longitud (L).

20. El método de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque tales elementos alargados sobresalientes (17) tienen una configuración recta.

DPG\DPG\ID-569744\WPC11256