



• 6 6 9 8 6

M E M O R I A        D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de modelo de utilidad, por veinte años, para España y sus Posesiones, por: DISPOSITIVO TENSOR DE CUELLOS Y SIMILARES, a favor de la razón social TRUBENISED COMPANY (Registered Trust) residente en Vaduz (Liechtenstein), y de nacionalidad liechtensteinense.

- - - - -

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un aparato destinado a mantener la tensión o tersura en ciertas partes de prendas de vestir, como por ejemplo, cuellos de camisas, para impedir la curvatura de los mismos, producida por el arrugado.

5

La invención se refiere especialmente a un aparato que se mantiene permanentemente en disposición durante el uso de la prenda, así como durante su lavado, secado y otras necesidades; novedad indudable, ya que hasta el presente todos los aparatos utilizados requieren ser sacados de las prendas cuando éstas han de lavarse o plancharse.

10

De acuerdo con la inventiva que se describe, el aparato consiste en una pieza alargada de material plástico, que recibe una forma inalterable en virtud de unas nervadu-



15

ras longitudinales que refuerzan su resistencia, que de esta manera ha sido notablemente aumentada en resistencia a la doblez sobre el índice de flexión de una lámina normal.

20

Se ha demostrado prácticamente que una hoja o lámina de material plástico está menos sujeta a desperfectos durante el lavado, limpieza en seco y planchado, de lo que pudiera ser una hoja de mayor grosor de otro material flexible, y la invención prevé ingenios de tensión de adecuada resistencia a la doblez, y de apropiado índice de rigidez, de los obtenidos con materiales usados hasta la fecha para este propósito. La rigidez de las tiras es incrementada sin aumento alguno de su grosor, mediante los bordillos, canales o nervaduras de que se dotan, producidos, por ejemplo, por doblez de la hoja en su sentido longitudinal, en una o varias líneas.

25

30

Todos los ensayos realizados con el objeto de la presente invención, fueron hechos con materiales que tenían un espesor de menos de 10 mils. (0,25 de mm).

35

Mientras que la lámina puede ser torcida en otras direcciones, el efecto deseado es obtenido por la doblez de la lámina sobre sí misma a lo largo de una o más líneas longitudinales, para proporcionar así dos capas superpuestas conectadas entre sí a lo largo de sus bordes laterales.

40

El material preferido para la fabricación del objeto de la invención, es la película de poliestor hecha por la condensación polimérica del glucol etilénico y ácido tartrálico, conocidos comercialmente con los nombres de "mylar" y de "melinex". Sin embargo, otros materiales pueden ser también empleados, siendo el más conveniente entre ellos el nylon, aunque las tirillas de este material son más suscep-



45 tibles de ser dañadas durante las operaciones de lavado, que usando los materiales antes citados, como preferidos.

Los dibujos que se acompañan muestran una serie de variantes ejecutivas de la invención, que no alteran el espíritu de ésta, y que se escojen como apropiados para el uso en cuellos de camisas blancos. En dichos dibujos,

50

La fig. 1 es una vista de una parte del cuello de una camisa con un aparato tensor de acuerdo con la invención.

La fig. 2 es una sección de la línea II-II de la fig. 1.

55

La fig. 3 muestra un tensor.

La fig. 4 es un corte de la línea IV-IV (fig.1);

Las figs. de 5 a 9 son variantes de realización.

Las figs. 10 y 11 son formas ejecutivas del sujetador.

60

Con referencia a las figs. 1 y 2, el cuello tiene un pliegue superior (10) acoplado convenientemente a la banda del cuello (11). El tope del cuello incluye un pliegue superior (10a), un forro (10b) y un pliegue posterior (10c) cosido junto a la doblez de costura (12).

65

Una pieza del propio material (13) cosida en (14) al pliegue posterior, forma una especie de bolsillo cuya entrada se cierra cuando la parte superior del cuello es unida a la banda; así, un sujetador (15) de tensión, encerrado en dicho bolsillo, no puede separarse jamás, ni aún del más fino cuello.

70

El tensor (15) se muestra separadamente en las figs. 3 y 4 y en diversas secciones, y también en secciones en tres figuras, tiene una anchura acabada, de unos 6 mm. aproximadamente y está hecho de una tira de película polys



75

terica de 5 mils. de grosor.

80

Sin embargo, estas películas, aún de menor grosor (por ejemplo, 3 mils.) o de mayor grosor (7 1/2 mils.) se han empleado satisfactoriamente, mientras la anchura del tensor será la escogida al fin a que se destina, tal cual antes se indicó.

85

Según las figs, 3 y 4, los lados (15a) y (15b), en las orillas o bordes de una fina lámina de película, son doblados longitudinalmente, en forma paralela, a fin de que descansen uno sobre el otro, y sobre la porción central o eje de la tirilla o lámina citada; después se presiona en planos entre dos rodillos, de manera que la forma dada, en las dobleces, es permanente. Para facilitar las dobleces y reducir cualquier tendencia a desdoblarse, es factible prever unas estrías en una de las caras de la tirilla, a lo largo de las líneas de plegado, antes de efectuada la doblez. Preferiblemente las estrías tienen una profundidad de 1 a 2 mils, y se hallan previstas en la cara de la tirilla que formará el lado exterior del pliegue.

90

95

Según la fig. 5, la curvatura de las partes laterales (15c) y 15a) tienen cada una una anchura algo menor que la mitad de las partes centrales de la lámina, en virtud de cuya disposición, descansan lado con lado, pero sin superponerse. El tensor con sección según la fig. 5, tiene mayor rigidez que el de la fig. 4, aunque contiene menos material; pero es más propenso a doblarse parcialmente por efectos del calor, por ejemplo, al planchar el cuello.

100

En la fig. 7, la anchura de la doblez de la parte lateral (15k y 15m) es más reducida, dejando un espacio a lo largo de sus bordes. En la fig. (8) las porciones late-



105 rales (15p y 15n) de la laminilla, son dobladas en caras opuestas sobre la parte central, en forma de zig-zag siendo una de estas dobleces más estrecha que la cara central y la otra más ancha.

110 La fig. 6 muestra una ejecución simple del tensor, en el cual la tirilla o lámina es doblada longitudinalmente en una línea central para dar dos capas (15c y 15f) de iguales anchuras.

115 El movimiento longitudinal del tensor en su bolsita es limitada por la costura (16)-fig.1- pero es más conveniente hacer con un punzón una fila de taladros en la laminilla plástica, con el fin de producir desmontadores de proyección. Cuando el cuello es primeramente prensado durante su fabricación, los citados desmontadores de proyección se enclavan en el tejido de la bolsita e impiden el cambio de la tirilla. Los desmontadores pueden ser producidos simplemente haciendo correr las laminillas de plástico bajo la aguja de una máquina de coser, sin hilo. La fig. 9 muestra el tensor de las figs. 3 y 4, provisto de una fila de desmontadores (17), pudiéndose prever las filas de los mismos a voluntad.

125 La rigidez de este tensor puede producir el riesgo de que un extremo del sujetador (especialmente el superior) llegue hasta el pliegue superior del cuello. Para reducir esta posible tendencia, una, por lo menos; de las capas plásticas de la película descrita, pueden tener sus terminales (uno o ambos) libres, con lo que se consigue que los extremos del susodicho tensor, sean menos rígidos. Las figs. 10 y 11 muestran ejecuciones provistas de este detalle con referencia a un tensor según el corte de la fig. 6, pudiéndose hacer extensiva esta disposición a todas las demás ejecuciones.

130

6 6986<sup>11</sup>



135 Según la fig. 10, el tensor consiste en dos capas  
superpuestas de material, de la misma forma y tamaño, uni-  
das por su borde (19). El pliegue o dobléz, en su parte al-  
ta, queda cortando según el espacio (20), así que el terminal  
del mismo (18) queda constituido por dos lengüetas separa-  
bles, mientras el resto del cuerpo queda unido; de esta  
140 forma se reduce la rigidez de dicho terminal. También se  
factible que en lugar de producirse el rebaje (20) la aris-  
ta común sea hendida a través del extremo (18) hasta el pun-  
to (20). El terminal opuesto puede preverse también en for-  
ma separable similar a la descrita.  
145

Según la fig. 11, el tensor consiste en dos capas  
superpuestas con su arista común (19), pero en este caso,  
una capa (22) se proyecta más allá del terminal de la otra  
capa (23), de manera que cada uno de los terminales del tensor,  
150 está formada por una capa simple de material, con lo que  
se reduce la rigidez del mismo. Esta disposición es aplicable  
a cada uno de los dos extremos del tensor, si así se desea.

Algunas operaciones del lavado pueden causar una  
hidrolisis en los materiales de la película del tensor cita-  
do, y hacer quebradizo al mismo. Por tanto, el hecho de prefe-  
rirse las ejecuciones en material muy delgado, elimina  
tal riesgo, por aumentar la flexibilidad en forma adecua-  
da, y presentar así, también, más resistencia a la hidrolisis.  
Sin embargo, aún puede eliminarse más aún el riesgo de  
155 quebrantamiento aumentando su protección por medio de una ca-  
pa delgada de un producto silicoso que se adhiere al plás-  
tico y escupe el agua de que se deposite sobre el mismo. El  
160 sor de esta capa será de 0,0025 mm, pudiendo también usarse  
goma sálicosa o similar, en capas más gruesas.

698611 F



165 Finalmente, se hace constar que en la presente invención cabe cualquier clase de variantes ejecutivas siempre que no se altere el espíritu de la misma.

- - - - -

170 NOTA - Descrito suficientemente cuanto antecede, sólo resta consignar lo que se declara propio, nuevo y útil del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

175 1 - Dispositivo tensor de cuellos y similares, caracterizado por consistir en una laminilla estrecha de material flexible que ha sido permanentemente deformada por medio de unas dobleces longitudinales de manera que la resistencia a curvarse sea reforzada por las mismas.

180 2 - Dispositivo tensor, según reivindicación 1ª, caracterizado porque la citada laminilla se halla doblada sobre sí misma a lo largo de líneas longitudinales, determinando así capas superpuestas sobre una capa base, unidas por sus bordes.

185 3 - Dispositivo tensor, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque la citada laminilla ha sido dotada de unas nervaduras longitudinales que cooperan a lograr un grado adecuado de rigidez.

190 4 - Dispositivo tensor, según reivindicaciones de 1 a 3, caracterizado por el hecho de que, por lo menos una de las capas superpuestas antes descritas, tiene al menos uno de sus terminales desconectados de la capa base, a fin de conseguir mayor flexibilidad en sus extremos.

5 - Dispositivo tensor, según reivindicaciones de 1 a 4, caracterizado porque la capa de fondo y sus dobleces



6 6986

114

195

superpuestas, presentan un corte en sus aristas extremas, determinativo de una mayor flexibilidad en los terminales que en el centro del cuerpo del aparato.

200

6 - Dispositivo tensor, caracterizado según las anteriores reivindicaciones, por el hecho de que en cada uno de sus extremos, se proyecta más allá de éstos, un saliente flexible de una de las capas de dobléz del aparato.

205

7 - Dispositivo, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizado, porque, alojado en una pequeña funda prevista en cuello, la parte proyectada den un extremo del aparato que se describe, es de suficiente longitud para extenderse a través de la línea de dobléz del cuello, dentro de la banda del mismo.

210

8 - Dispositivo, según reivindicaciones precedentes, caracterizado porque se han previsto en él algunas rebabas que cooperan a su rigación e inmovilidad dentro de la funda que le sirve de alojamiento.

215

9 - Dispositivo, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se halla constituido, esencialmente, por una película de poliéster hecha de la condensación de un polímero de glucol etílico y ácido teratálico.

220

10- Dispositivo, según reivindicaciones que anteceden, caracterizado porque está constituido esencialmente por un material flexible que va provisto de una capa protectora e impermeabilizante de un producto apropiado.

11- DISPOSITIVO TENSOR DE CUELLOS Y SIMILARES.

- - - - -

Todo como queda descrito en la presente Memoria, que consta de 9 hojas mecanografiadas por una sola cara, fo-

• 6 6986<sup>11</sup>



liadas hasta el nº 9, con un total de doscientas veinticuatro líneas y hoja de planos que se acompaña adjunto.

Madrid 11 Febrero de 1958

P.A.

*C. Arzany*

66986

TRUBENISED COMPANY [REGISTERED TRUST]

HOJA 2/NICA

11 FEB

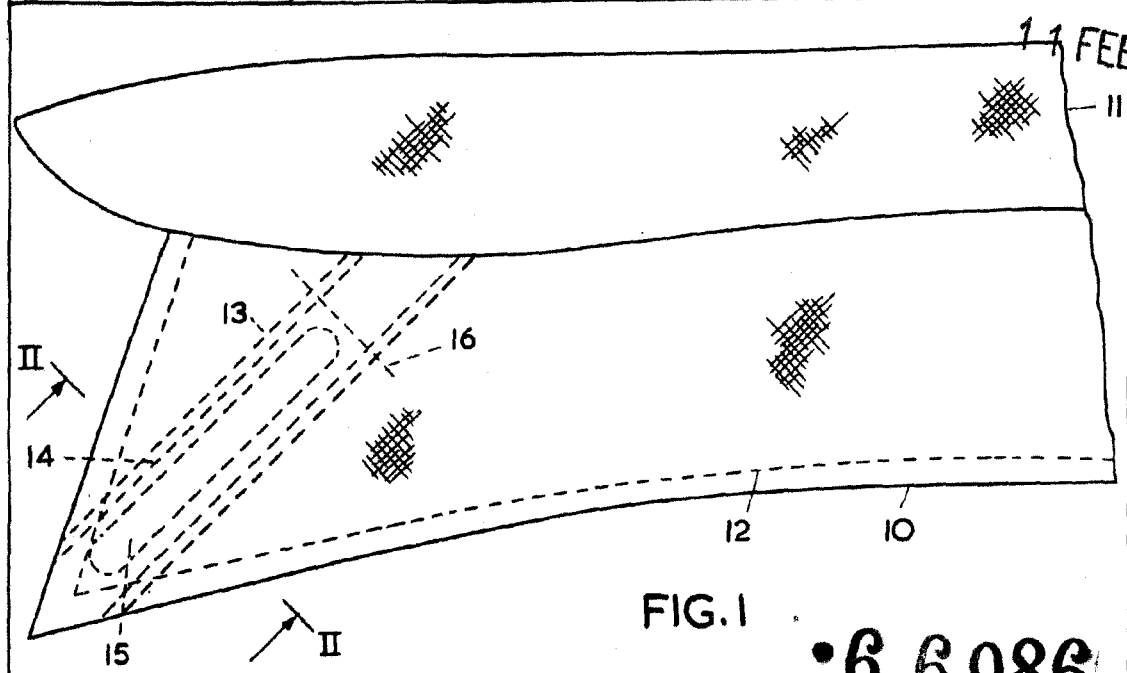


FIG. 1

• 6 6 9 8 6 •

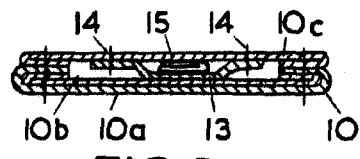


FIG. 2

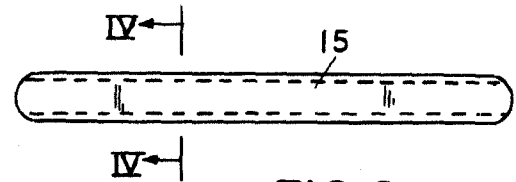


FIG. 3

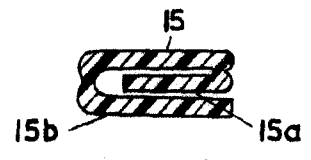


FIG. 4

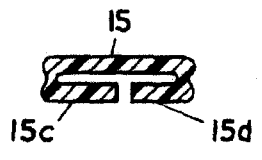


FIG. 5

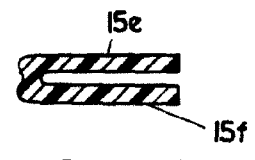


FIG. 6

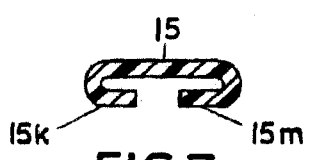


FIG. 7

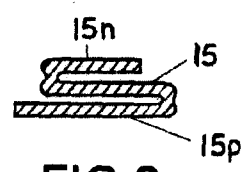


FIG. 8

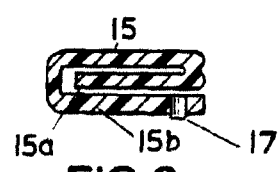


FIG. 9

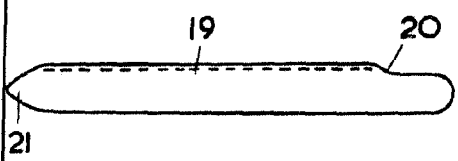


FIG. 10

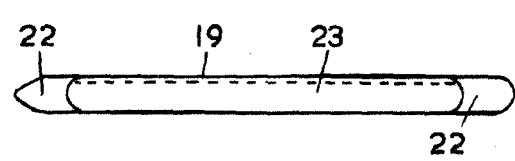


FIG. 11

ESCALA VARIABLE

MADRID 11 FEBRERO 1958

*Naranjo*

ANTONIO NARANJO

*Antonio Naranjo*