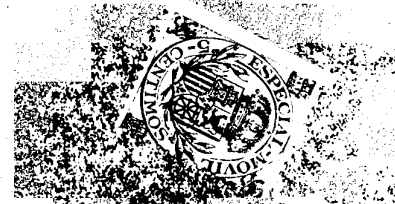


DESCRIPCIÓN DESCRIPTIVA que forma parte integrante de la patente
de invención por veinte años que se solicita en España a nombre de la casa:
B.G. Textilwerke G.m.b.H., residente en: Berlin-Tempelhof (Alemania) Friedrich-
Wilhelmstrasse 51/54, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UNA TELA PARA
AERONAVES Y GLOBOS".



La invención se ocupa de una tela para las células de aeronaves y glo-
bos aerostáticos que consta de películas de bati-hojas o de otras pequeñas películas
animales o bien de tripas en combinación con o sin tejido.

Esta clase de telas para aeronaves se fabricaban hasta ahora de forma
que las diferentes películas pequeñas se unían en varias capas formando un
plano de película. Después, la película obtenida de esta manera y mecida se
desprendía de su base y se pasaba en estado suelto, para inspeccionar si tiene
agujeros, sobre una varilla, colocándose dicha película luego sobre una mesa
sobre la que, mediante el uso de una sustancia pegadora se fijaba un tejido
superpuesto a la misma.

Este procedimiento tenía el inconveniente de que la superficie de la
película compuesta sumamente sensible sufra defectos por el movimiento
de la base sobre la que se unían las películas pequeñas para formar la pieza
sobre la varilla, y desde esta otra vez a la mesa en la que se verifica la unión
con el tejido. Además es imposible en esta operación, averiguar ni corregir
defectos que se produzcan después de la inspección sobre la varilla.

Se ha visto que se obtiene una mejora considerable de la tela para glo-
bos, examinando con la mayor atención si tiene defectos la película compuesta
de varias películas pequeñas, antes de fijar sobre ella el tejido, respectivamen-
te en la fabricación de telas para globos sin tejido, antes de la última
inspección en estado de tensión.

Mediante la inspección de la película en estado de tensión, se obtiene
una averiguación tan completa de los defectos de la pieza de película y por
consecuencia un perfeccionamiento tan grande de la impermeabilidad para gases
que pueden emplearse también piezas de película en una sola capa, consiguien-



dos de esta manera una disminución considerable del peso en la fabricación.

La inspección minuciosa según la invención, de la película inmediatamente antes de la unión con el tejido, resulta posible en virtud de que la unión de la película compuesta en piezas grandes, equivalentes a varias anchas de la tela, con el tejido se lleva a cabo en un cuadro en el que la película se sujeta lateralmente y que se halla provisto de una instalación de alumbrado y de una placa de mesa que sirve de contrasiento cuando se aprieta el tejido sobre la película.

La placa de mesa se construye convenientemente de modo que sea móvil o pueda sumergirse.

En una placa de la mesa móvil que convenientemente debe ser de poca longitud y de un ancho que corresponda aproximadamente al ancho de la tira de tejido, puede aplicarse una instalación de alumbrado en forma de una tira luminosa en uno o en los dos extremos.

En una placa de mesa sumergible puede disponerse la instalación de alumbrado o de alumbrado por transparencia por medio de cuerpos luminosos móviles encima de la placa de mesa sumergible.

Las dos formas de construcción mencionadas con una placa de mesa móvil o sumergible, tienen además la ventaja de que la tela terminada del globo seco seca rápidamente después que se haya pegado al tejido, es decir, de la substancia pegadora que se emplea para unir película y tejido.

Si quiere prescindirse de esta disposición, puede llevarse también a cabo la inspección posterior de la pieza de película en tensión, haciendo la mesa que sirve de contrasiento a la pieza de película cuando se coloca sobre ella el tejido, de material transparente o transluciente.

Mediante otra parte de la invención, puede llevarse a cabo también una inspección de la película en estado de tensión, transportando la película desde el modelo para pegar en el que se hace la composición de las diferentes películas pequeñas, directamente a la mesa en la que la película puede sujeción de un suplemento de tejido, efectuándose en el recorrido desde el modelo para pegar hasta la mesa de cuadro una iluminación sobre, o a través de la película o sea



una inspección posterior de la misma.

El procedimiento de trabajo continuo que resulta de esta manera y el que además tiene por objeto una protección de la película, resulta de importancia especial en película de una sola capa, pero puede aplicarse también con ventaja en aquellos tejidos para globos aéreos en los cuales la misma consta de varias capas.

El procedimiento continuo de trabajo puede llevarse a cabo con facilidad especial, si para la composición de las películas sueltas se emplea un soporte móvil de una sola pieza, por ejemplo un tambor giratorio de posición horizontal y que está provisto de una cubierta no viscosa de tejido y convenientemente de color negro la que puede girar a medida que progresa la fabricación de la pieza de película.

En esta construcción, la pieza de película, cuando que la misma haya sacado entretanto, se separa en el otro lado de la circunferencia del tambor y es transportada dicha película por el camino mas directo posible a la mesa del cuadro xxxxxxxx en la que se lleva al cabo la unión con el tejido. En este caso puede verificarse en el mismo caso al tambor a la mesa del cuadro o bien solo en ésta última el transporte directo a por transparencia de la pieza de película, es decir la inspección.

En el dibujo se representan ejemplos de realización, mostrando:

Las Fig. 1 y 2 un cuadro con placa de mesa móvil en perspectiva y en corte transversal según AA en la Fig. 1;

Las Figs. 3 y 4 muestran en la una un corte transversal a través de una instalación completa para la fabricación de una tela por globos aéreos, llevándose a cabo la composición de la pieza de película sobre un tambor.

En las Fig. 1 y 2, la pieza de película suelta de las películas sueltas y estalada con 1, está colocada con tensión fuerte sobre el cuadro 2 y sujeta lateralmente por medio del grupo 3. Bajo de la pieza de película 1 hay dispuesta una placa de mesa 4 que sirve de contrasujeto a la pieza de película cuando se fija sobre ésta el tejido 5. La placa de mesa 4 puede



puede transportarse por medio de poleas 6 sobre carriles 7 a la larga del cuadro 2 y tiene en los dos extremos depositos o tiras 8 para las que parecen un enfocado por translucimiento y por estiramiento una inspección irreprochable de la película tendida en el cuadro.

Después de esta inspección y de haberse reparado los agujeros etc. que se hayan encontrado, se tira la substancia pegadora y se fija por medio de cepillos la película sobre el tejido 3.

La tela para globos aerostáticos terminada de esta manera, se pinta luego en la forma usual, en una o en sus dos caras, con barniz, al que también puede añadirse cera.

En las Fig. 3 y 4 se pone de manifiesto todo el procedimiento de fabricación:

Teniendo en cuenta la sensibilidad especial de la pieza de película, la fabricación de la tela para globos aerostáticos se lleva a cabo en un procedimiento de fabricación continua, es decir el movimiento de la pieza de película hasta su unión con el tejido está limitada a un mínimo.

En la instalación según las Fig. 3 y 4, se lleva a cabo la suspensión de las pequeñas películas sueltas en el lado derecho de un tambor 9, provisto de una cubierta de color obscuro y no viscosa al que, por medio de una manija 10 puede rotar con arreglo al progreso de la fabricación de la película con-ruencia 1.

La pieza de película compuesta y suelta entre tanto, se sujeta por el lado izquierdo del tambor y pasa sobre dos guías 11 y 12 al cuadro 2, en el que debajo de la pieza de película hay dispuesta una pieza móvil de cera. En este cuadro, según hemos descrito con referencia a las Fig. 1 y 2, se lleva a cabo la unión con el tejido el que en forma de una bobina cargada 13, descansa sobre la pieza de película 1. La tela terminada para el globo aerostático se enrolla en una bobina 13.

La fig. 4 corresponde en lo esencial a la Fig. 3. La construcción de la pieza de película está un poco variada, habiéndose prescindido de la sensibilidad por ambos lados del cuadro 2. Para no depender por completo de la terminación de la pieza de película para la fijación de la cubierta de tejido, hay dispuesta una polea compensadora 14.

La aplicación de la substancia pegadora, respectivamente del tejido, puede llevarse también por medio de un procedimiento mecánico.

Reivindicaciones de la patente:



1. Un procedimiento para la fabricación de telas impermeables para el gas, especialmente de telas para las células de aeronaves y globos aerostáticos, de película de buti-hojas o de otras películas animales pequeñas o de tripa, soles o en combinación con tejidos, caracterizado por el hecho de que la película animal se inspecciona después de su composición formando una o varias capas y antes de dotarla de capas protectoras o de impregnación, respectivamente antes de hacer la unión con tejidos, en el estado de tensión, examinándola por medio de transparencia, si existen defectos en ella.

2. Un procedimiento de fabricación según 1, caracterizado en que en un lado de la película se coloca para la inspección un generador de luz o se mueve el mismo en forma de vaivén.

3. Un procedimiento de fabricación según 1 o 2, caracterizado en que debajo de la película que ha de inspeccionarse hay colocada una placa de mesa móvil o sumergible.

4. Un procedimiento de fabricación según 1, 2 o 3, caracterizado en que la película que ha de inspeccionarse se extiende en tensión sobre una placa transparente de mesa.

5. Un procedimiento de fabricación según 1 o una de las reivindicaciones siguientes, caracterizado en que existe un dispositivo que conduce constantemente la película que ha de inspeccionarse al punto de la inspección.

6. Un procedimiento para la fabricación según 5, caracterizado en que el dispositivo para el transporte continuo de la película al punto de la inspección se utiliza al mismo tiempo en el procedimiento de fabricación de la película y en que el mismo con esta fin se halla provisto ventajosamente de una cubierta de color obscuro que no tenga viscosidad.

NOTA: La presente patente de invención debe recaer sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UNA TELA PARA AERONAVES Y GLOBOS" todo tal y como describe en la presente memoria y diseñado en los adjuntos dibujos.



Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas por una sola
cara.

Con arreglo a lo prescrito en la vigente Ley de Propiedad Indus-
trial se solicita el derecho de prioridad de la patente alemana del 13 de
Junio de 1925 N.º 120247 II/77 A. 1.

Madrid, de Marzo de 1926.

P.A. Textilwerke S.A. S. R. L.

JH JOSÉ HERRERO

José de los Ríos

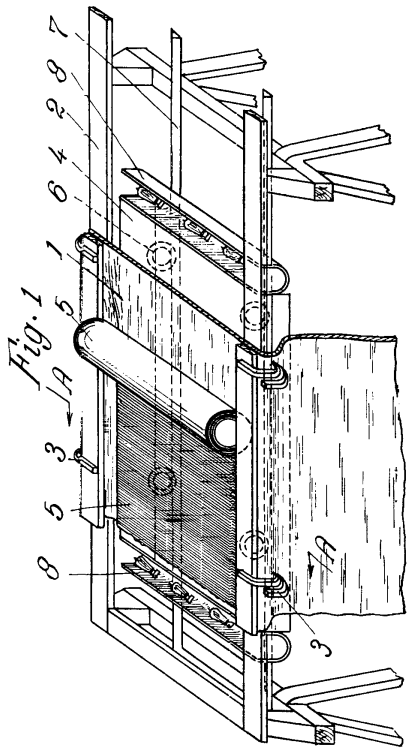


Fig. 1

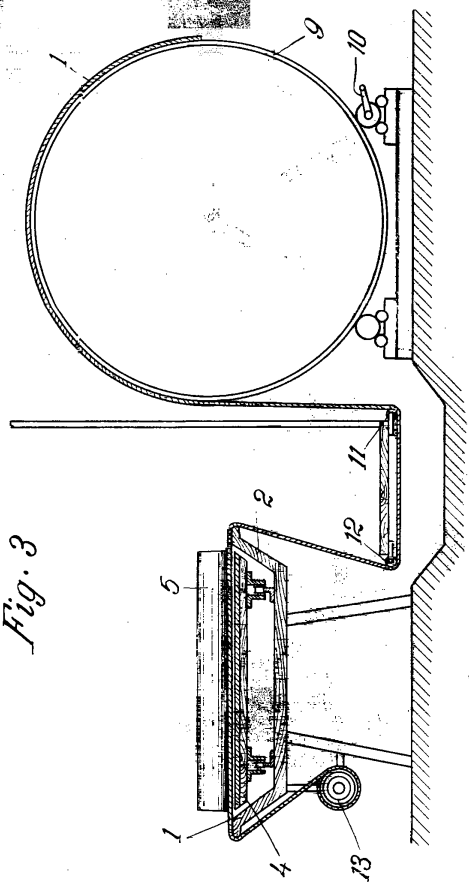


Fig. 3

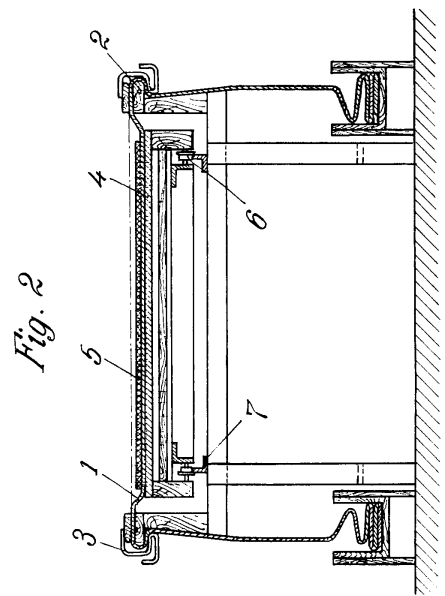


Fig. 2

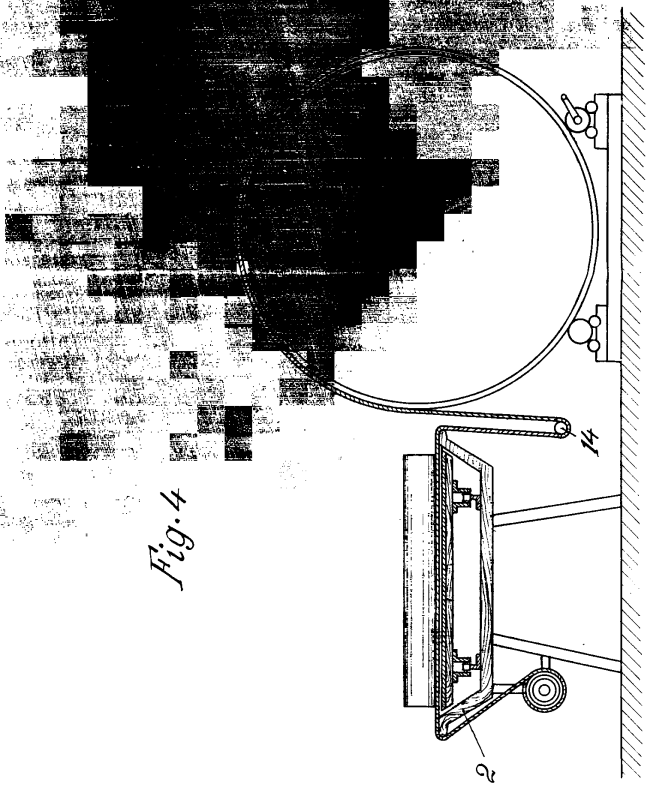


Fig. 4

Joseph A. ...