

188905

1 JUL



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados a favor de la razón social denominada

VALERA RICCI, S.A.

entidad española residente en Barcelona, calle Sagrera núm. 155, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA ENDURECER PIELTROS"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

En la actualidad la industria sombrerera para lograr el endurecimiento de los fieltros empleados para la confección de cascos de sombreros acabados, sigue dos sistemas fundamentales, uno basado en la impregnación con gomas ó otras materias de apresto y el otro en la impregnación con colofonia y otras resinas vegetales. Ambos procedimientos dan corrientemente buenos resultados, pero no obstante el primero adolece del inconveniente de perder la dureza cuando se moja o humedece y por ello se deforma quedando prácticamente inútil mientras que el segundo tiene una serie de desventajas tales como: resultar muy pesado una vez endurecido; no ser apenas resistente a los golpes, propiedad interesante en los sombreros de mineros; perder la dureza con el calor, etc. todo lo cual representa que hasta la fecha no se conoce realmente un procedimiento mediante el cual se endurezca el fieltro, resulte de reducido peso y al mismo tiempo resista en buenas condiciones, no sólo los golpes que pudiera soportar en algunos casos, sino además la acción de los agentes atmosféricos. - - - - -

En vista de todo ello, los técnicos de la entidad titular han ideado y experimentado con buen éxito el procedimiento a que se contrae esta Paten-

188905



349

te de Invención gracias al cual se logra que resista bien el calor, la humedad é incluso la inmersión en agua, que sea inatacable por casi todos los agentes químicos, mas resistente a la acción de golpes o esfuerzos mecánicos, mucho más ligeros que los de similar empleo, mas económico de fabricación y de coste, y por último, mas permanente en su forma, todo lo cual se traduce en considerables ventajas de orden práctico, económico y técnico sobre los fieltros endurecidos según los procedimientos actualmente conocidos por la industria peletera y sombrerera que le aseguran una buena acogida en el mercado consumidor.

Este procedimiento consta esencialmente de las siguientes fases: - - - - -

Primeramente y una vez obtenido el fieltro en la forma y dimensiones apropiadas, se procede a su total impregnación por inmersión ú otro medio adecuado en una solución o baño líquido de un compuesto que tenga propiedades termoplásticas o termoendurentes, tal como resinas de urea y formal según convenga a las necesidades que deba satisfacer el fieltro endurecido, efectuándose esta impregnación en condiciones de temperatura y presión variables. - - - - -

Una vez lograda la total impregnación de la pieza de fieltro de la manera precedente, se la



949

55. somete a un tratamiento térmico a temperatura reducida que puede efectuarse por baño de aire caliente o similar, hasta lograr bien sea la total evaporación del vehículo empleado en la solución indicada o bien en secado y solidificación del plástico empleado en el caso de que este sea líquido a la temperatura y presión a que se le somete durante la primera fase y de que no se emplee ningún vehículo disolvente. - - - - -

65. Seguidamente se procede a la conformación de la pieza de fieltro mediante moldes o planchas a temperaturas no elevadas hasta lograr que adquiera la forma, configuración y dimensiones que ha de tener una vez acabada, teniendo en cuenta que la temperatura del molde de conformación o plancha no ha de alcanzar los límites mínimos de polimerización del plástico empleado. - - - - -

70. Por último y mediante moldes especiales, se somete a la pieza tratada según la fase anterior a un tratamiento térmico simultáneo con un prensado, debiendo alcanzar tanto la temperatura como la presión límites tales que el plástico polimerice o se endurezca, según que sea termoplástico o termoendurente, presentando estos moldes además de los medios necesarios de calefacción, la forma exacta que se desea comunicar a la pieza acabada, con lo cual ésta a la terminación de

75.



80. esta fase queda ya en disposición de inmediato uso, o bien para la ulterior colocación de elementos accesorios, tales como forros, cintas, interiores o exteriores, etc. - - - - -

Fácilmente se comprenderá que con este nuevo
85. procedimiento se logra plenamente la finalidad propuesta y como quiera que estos materiales son en todos los mas estables, inalterables, y de más fácil empleo que los aprestos hoy utilizados, se traduce todo ello en sensibles ventajas sobre lo
90. conocido. - - - - -

Descritas convenientemente las características y detalles fundamentales del procedimiento a que se contrae esta Patente de Invención, se hace constar que en el mismo será susceptible introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente: - - - - -

100.

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio español, sus colonias y protectorados, las siguientes: - - - - -



REIVINDICACIONES

=====

105. 1ª.- Un procedimiento para endurecer fieltros caracterizado en someter a la pieza o piezas de fieltro a endurecer y antes de ser planchadas y apelmazadas a una impregnación con solución o líquido termoplástico o termoendurente seguida de

110. un tratamiento de secado térmico, otro tratamiento térmico-mecánico de moldeado a reducida temperatura y presión y por último a un definitivo tratamiento de prensado con elevación de temperatura por encima de los límites de polimerización o endurecimiento del plástico. - - - - -

115.

2ª.- Un procedimiento para endurecer fieltros según la nota anterior en el que la primera fase del proceso se efectúa sometiendo a la pieza de fieltro a endurecer a una impregnación por inmersión en un líquido u otro medio apropiado, con una solución o baño líquido de un material termoplástico o termoendurente, efectuándose esta impregnación en condiciones de temperatura y presión inferiores a las correspondientes a los límites de polimerización del plástico. - - - - -

120.

125.

3ª.- El mismo procedimiento de la nota primera caracterizado en que en la segunda fase del proceso se somete a la pieza impregnada según la no-



1949

ta segunda a un tratamiento térmico de secado o
 130. semiendurecido previo del plástico, manteniéndose
 este tratamiento hasta lograr la total evapora-
 ción del vehículo de la solución de impregnación
 o el semiendurecimiento del plástico en el caso
 de no emplearse éste en solución, conservando no
 135. obstante cierta deformabilidad la pieza tratada.

4.- El mismo procedimiento de la nota pri-
 mera caracterizado en que en la tercera fase del
 proceso, se somete el producto preparado según la
 nota anterior a la conformación, moldeado previo,
 140. dimensionado, y en su caso alisado de su superfi-
 cie ajustándolo a la forma y dimensiones defini-
 tivas, debiendo realizarse estas operaciones, en
 caso de aprovechar efectos térmicos, de manera que
 no se alcancen los límites de polimerización o en-
 145. durecimiento del plástico empleado como material
 endurecedor. - - - - -

5.- El mismo procedimiento de la nota pri-
 mera caracterizado en que como cuarta y última
 fase del proceso, se somete a la pieza acabada
 150. según las notas precedentes, a un tratamiento
 térmico y mecánico, simultáneamente la elevación
 de temperatura con un prensado mediante moldes
 apropiados que tienen la forma y dimensiones de
 la pieza acabada, debiendo prolongarse esta fa-



- 155. se durante el tiempo necesario para alcanzar el grado de polimerización total del plástico o su endurecimiento quedando así la pieza totalmente acabada, pudiéndose cuandi así lo requiera la técnica manufacturera, adosar o unir a la
- 160. citada pieza los elementos accesorios adecuados.

6ª. - "UN PROCEDIMIENTO PARA ENDURECER FIELTROS". - - - - -

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho

165. hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras. - - - - -

Madrid 1 de Julio de 1.949.

P. A. de
VALERA RICCI S.A.