



191454

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

a favor de la sociedad española MASLLORENS HERMANOS,  
S. A., domiciliada en Barcelona, calle Córcega, 414,  
por "UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE BOINAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo sistema de fabricación de los elementos cubrecabezas con denominación específica de boinas, con el cual se logra que tales elementos presenten un acabado con aspecto de superficie brillante y pilosa, de tacto suave y esponjosa, gran adaptabilidad a la cabeza, agradable presentación, de características totalmente diferentes en aspecto y calidad de la boina común.

Los elementos a que se refiere el sistema de fabricación objeto de la invención son los conocidos de



191454

forma discoidal, sin visera, con la boca o borde inferior a la circunferencia del plato, provistos de un dobladillo vuelto hacia adentro para reforzar la sujeción a la cabeza, presentando en el centro del plato un pequeño apéndice o pitorro, características todas que, respecto a las boinas comunes, vienen mejoradas por los detalles de acabado, tacto, suavidad y demás anteriormente indicados.

5.

Para la realización del sistema de fabricación que se trata de proteger, se practicarán las siguientes fases, detalladas a continuación, en cuya exposición se destacan las operaciones propiamente características y nuevas, de las corrientemente realizadas.

10.

a) La primera materia para fabricar estas boinas

se compone de lana en sus variedades de lana virgen y lana regenerada y pelos de distintos mamíferos en varias mezclas entre sí, pudiendo comprender alguno o algunos de los siguientes: pelo de conejo común, pelo de conejo de Angora, pelo de camello, pelo de vicuña, pelo de alpaca, pelo de cabra Mohair, pelo de cabra Cachemira, pelo de llama, etc.

15.

20.

Se diferencia esta primera materia de la empleada para la fabricación de las boinas corrientes, cuya primera materia es siempre la lana virgen, regenerada o sus desperdicios de hilatura, con la adición, en notable proporción, de alguno de los pelos exóticos reseñados, que son los que le comunican las especiales propiedades que la caracterizan. Tales pelos son también la causa que obliga a modificar los procesos de fabricación corriente-

25.



191454

mente seguidos para este artículo, y que justifican la solicitud de la presente patente.

- b) Debido a las características físicas de los pelos indicados, distintas a las de la lana, especialmente en su: longitud de fibra falta absoluta de rizado, superficie lisa (más parecida a la del algodón que a la de la lana), y carencia de escamas (pues no están casi diferenciadas) ha obligado a estudiar diversas variantes en el proceso normal de hilatura de lana, que empiezan ya en la preparación de hilatura, tal cual se enumera:
5. 1º.- La abertura de las distintas fibras debe hacerse separadamente y ha de ser muy ligera para los pelos y a fondo con dos "pasos" de batuar para la lana.
10. 2º.- La mezcla de las distintas materias se lleva a cabo en cajones de madera a propósito, en delgadas capas de materia. El ensimaje se realiza en proporción del 4% de aceite de orujo, 5% de oleína y el 2% solamente de agua. La sala de mezclas e hilatura se mantiene a un 95% de humedad relativa, con lo que se ha conseguido disminuir la cantidad de agua de ensimaje que era una de las causas que impedían la buena hilatura de la mezcla de pelos, al producir el apelmazamiento de los pelos más finos, con las consiguientes desigualdades en el hilado.
15. 3º.- En la carda emborradora y repasadora se suprimen dos cilindros "trabajadores" y se varía el ajuste de los restantes.
20. 4º.- A causa de la menor resistencia de los pelos, comparativamente con las fibras de lana, la alimentación
- 25.

24 ENE



191454

de la carda repasadora se lleva a cabo entrando la "napa" procedente de la emborradora en sentido longitudinal a la dirección del cardado, en lugar de transversal como es corriente en la hilatura de lana.

5.                   c) El tiraje se realiza en telares especiales para boinas, modificando el recuperador de hilo del alimentador o guía-hilos, substituyendo el muelle de acero por un pequeño tensor a discos, de trabajo más suave. La velocidad en pasadas del telar se disminuye en un 20%.
10.                   d) El cosido y orillado son los normales.  
                      e) El desengrasado también es normal.  
                      f) El batanado ha sido la principal operación que ha tenido que modificarse básicamente, con relación al procedimiento seguido normalmente para el batanado de las boinas corrientes. Es conocida la dificultad de batanar o mejor dicho "enfurtir" los pelos animales a causa de su falta de escamas, que son las que provocan el enfurtido con sus inmediatas consecuencias: aumento de tupidez del género<sup>y</sup> contracción del mismo hasta un 20-25% de sus medidas primitivas. Diferentes trabajos y patentes nacionales y extranjeras protegen a varios procedimientos para conseguir el enfurtido de pelos animales aunque siempre sin hilar, o sea en floca o "rama". Todos ellos se fundan en iniciar la degradación de las fibras, de manera que al producir su turgescencia (hinchazón) se provoque la apertura y relieve de las escamas, hasta este momento planas y lisas, de forma que puedan enlazarse con las escamas de las fibras vecinas y producir enfurtido al so-
- 15.
- 20.
- 25.

191454

24 ENE



meterlas a un batanado corriente. A esta operación conocida en la industria de fieltros de sombrerería como "secretado", del francés (secret), debe recurrirse para obtener el posterior enfurtido de las boinas de pelo.

5. O sea que la novedad en tal operación consiste en adoptar convenientemente dirigido, el secretado que se realiza hasta hoy para el pelo de conejo sin hilar ni tejer, a mezclas de diferentes pelos una vez hilados y tejidos en telares de punto liso y con el artículo ya terminado en forma propia, realizándose el baño de secretado mediante una solución de protocloruro de mercurio.
- 10.

Efectuado el secretado de las boinas, se batanan con jabón neutro potásico y una pequeña cantidad de carbonato sódico.

15. Después de esta operación se lavan las boinas abundantemente y se procede a su tintura.

Esta operación se realiza normalmente con colorantes sólidos.

20. Finalmente se procede al acabado mediante perchado, manual o a máquina, y después del peinado de la superficie vellosa, que se realiza a mano con cardones y cepillos a propósito.

25. Serán independientes del objeto de la presente patente la composición de los materiales empleados, proporción de pelo animal, fases de fabricación y orden de las mismas, útiles y mecanismos empleados y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

24 ENE



NOTA

191454

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

1. Un nuevo sistema de fabricación de boinas, que esencialmente consiste en partir como primera materia de mezclas de lana en sus diversas formas, virgen, regenerada o similar, con pelo o mezclas de pelos animales, conejo, camello, vicuña, cabra o análogo, proceder a la preparación para la hilatura de acuerdo con las características que proporciona la presencia de los referidos pelos, según las siguientes fases: a) abertura por separado de las distintas fibras, muy ligera para los pelos y a fondo con varios pasos de batuar para la lana; b) mezclar las distintas materias en delgadas capas; c) proceder al ensimaje en proporción de 3 a 4% de aceite de orujo, 4 a 6% de oleína y solamente 1 a 3% de agua; d) supresión de algún cilindro en la carda emborradora y repasadora; y e) entrada de la "napa" en la alimentación de la carda repasadora, precedente de la emborradora, en sentido longitudinal a la dirección del cardado; procediéndose después a la hilatura, al tisaje en telares especiales para boinas, disminuyéndose la velocidad de pasadas del telar y modificando el guía hilos con un pequeño tensor a discos de trabajo suave; seguir con la operación del batanado procediendo previamente al llamado "secretado" mediante baño de una solución de cloruro
5.  
10.  
15.  
20.  
25,

24 FNE



191454

de mercurio, y batanar con jabón neutro potásico y una pequeña cantidad de carbonato sódico, y finalmente lavar las boinas y teñir y calar las mismas.

2. Un nuevo sistema de fabricación de boinas.

5.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 24 de enero de 1950.

MASLLORENS HERMANOS, S. A.

p.a.

I. PONTI

P. P.