

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

194296

15 DIC. 1950



1950

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de AMERICAN VISCOSE CORPORATION, entidad norteamericana, establecida en 1617, Pennsylvania Boulevard, Filadelfia, Pennsylvania, Estados Unidos de América, por:

" UNA MAQUINA PARA LA FABRICACION CONTINUA
DE HILADO ARTIFICIAL ".-

Esta invención se refiere a mejoras en procedimientos y máquinas para la fabricación continua de hilado artificial, por ejemplo, hilado de artisela de viscosa.-

En la fabricación continua de hilado de artisela de viscosa, el hilado, después de ser sometido a un tratamiento de



AGO. 1950

1 94296

procedimiento líquido, es secado por el calor y recogido en un paquete.- Como algunos de los tratamientos por procesos líquidos son de naturaleza química, es necesario que sean efectuados a determinadas temperaturas y que estas temperaturas sean mantenidas.- Para una operación comercial es esencial que la máquina sea compacta y en máquinas y procedimientos de sistemas anteriores se encontró que era difícil el impedir la transferencia de calor desde los medios de secar a los varios líquidos de tratamiento y el mantener la atmósfera alrededor de la máquina a una temperatura cómoda.- Estas máquinas necesitaban una ventilación de grandes espacios alrededor de la máquina.- También se encontró que era difícil el impedir el que las salpicaduras y las pulverizaciones de los varios líquidos de tratamiento contaminasen el hilado después de que había sido tratado o secado.

En los dibujos:

La figura 1 es una vista en proyección vertical de una máquina comprendiendo la invención; y

La figura 2 es una vista extrema de la máquina.-

En la presente invención, una solución viscosa es eyectada a través de un elemento hilandero dentro de un baño de hilar de ácido sulfúrico y el hilado que es formado es retirado del baño y pasado hacia arriba a las varias operaciones de tratamientos líquidos y luego hacia arriba a medios para secar el hilado por el calor y recoger el hilado en forma de paquete.-

Las varias operaciones de tratamientos líquidos comprenden la regeneración, el lavado, desulfurar y blanquear y son efectuadas envueltas en espiral del hilado que son hechas avanzar a



194296

lo largo de dispositivos de acumulación de hilado y para hacer avanzar el hilado.- Un dispositivo separado para hacer avanzar el hilado puede ser usado para cada líquido o varios líquidos pueden ser aplicados separadamente al hilado mientras que se encuentra en un dispositivo de esta clase.- El hilado pasa hacia arriba desde un dispositivo de esta clase a otro y luego hacia arriba a los medios de secar en donde el hilado es secado por medio de calor.- El hilado es recogido luego en forma de paquete.-

La presente invención es aplicable a la fabricación de filamentos, bandas, cintas, estopa y similares como igualmente al hilado, y el término "hilado" tal como es usado anteriormente y aquí después debe ser interpretado en un sentido inclusivo.-

Las figuras 1 y 2 muestran un baño de hilar de ácido sulfúrico 1 y dentro del cual una solución viscosa es eyectada a través del elemento hilandero 2.- Desde el baño 1 el hilado Y es tirado hacia arriba hacia el dispositivo o carrete 3 para acumular el hilado y hacer avanzar el hilado.- El hilado es aplicado al dispositivo cerca del extremo de la izquierda como está mostrado en la figura 1 y avanza hacia la derecha.- El exceso del baño de hilar que es llevado hacia arriba con el hilado es despedido del hilado en el dispositivo por la fuerza centrífuga.- El dispositivo 3 está sustancialmente encerrado por el miembro de cubierta 4 el cual rodea de manera estrecha el dispositivo y está conectado por el conducto 5 al conducto de escape 6 a través del cual el baño



1950

1 94296

de hilar despedido del hilado es retirado también.- El hilado pasa luego hacia arriba al dispositivo o carrete 7 para acumular el hilo y hacer avanzar el hilo en donde el hilo o hilado es sometido a varios líquidos de tratamiento en secuencia mientras que avanza a lo largo del dispositivo hacia la izquierda como está mostrado en la figura 1.- Los líquidos son aplicados separadamente al hilado por medios apropiados tales como los medios rotativos 8 de aplicación de líquidos similares a cepillos a los cuales los líquidos son suministrados.- El dispositivo 7 está encerrado de manera sustancialmente completa por la cubierta 9 la que rodea estrechamente el dispositivo y está conectado por el conducto 10 a un conducto de escape 21 a través del cual los gases y el vapor despedido por el hilado en el dispositivo 7, son retirados.- El hilado pasa desde el dispositivo 7 hacia arriba al dispositivo o carrete 11 para acumular el hilo y hacer avanzar el hilo en donde es sometido a otra serie de líquidos en secuencia mientras que avanza a lo largo del dispositivo hacia la derecha como está mostrado en la figura 1.- Los líquidos son aplicados separadamente al hilado por medios apropiados tales como los medios rotativos 12 de aplicación de líquido similares a cepillos a los cuales los líquidos son suministrados.- El dispositivo 11 está encerrado por la cubierta 13 la que rodea estrechamente el dispositivo y está conectado por el conducto 14 al conducto de escape 15 a través del cual los gases y el vapor despididos por el hilado en el dispositivo 11 son retirados.- El hilado pasa desde el dispositivo 11 hacia



1 94296

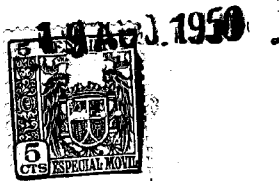
5 arriba a los medios de secar 16 colocados en un nivel superior o en un piso superior separado.- Los medios de secar comprenden un par de cilindros rotativos de metal 17 los ejes de los cuales están sesgados el uno con respecto al otro.- Los cilindros son calentados por un líquido apropiado de transferencia de calor que es hecho circular a través de los cilindros.- El par de cilindros están colocados en un recinto cerrado 18 del cual la humedad despedida del hilado puede ser retirada y que limita la pérdida de calor a la atmósfera circundante.-

10 Ambos cilindros son hechos girar positivamente en la misma dirección y el hilado es aplicado al par de cilindros en un extremo.- Debido a la condición sesgada de los ejes de los cilindros, vueltas espaciadas del hilado avanzan a lo largo de los cilindros hasta el otro extremo mientras que el hilado está siendo secado.- El hilado secado es pasado luego a medios apropiados para formar paquetes mostrados diagramáticamente e indicados por el caracter de referencia 19.-

15

20 En la práctica de esta invención el hilado, después de haber sido sometido a determinados tratamientos por líquidos en una región de la máquina, es retirado y no pasa cerca de esa región nuevamente evitando con ello cualquier posibilidad de que el hilado sea salpicado o rociado con cualquier líquido de tratamiento usado en una operación anterior o sometido a cualquier cambio de temperatura por ese líquido de tratamiento.

25 Los dispositivos para acumular el hilado y hacer avanzar el hilado están encerrados necesitando por ello la ventilación de un espacio relativamente pequeño que rodea inmediatamente los



1 9 4 2 9 6

dispositivos.- Los medios de secar calentados estando colocados en un nivel superior y espaciados de las regiones de hilar y de tratamientos con líquidos, el aire alrededor de los medios de secar al cual cualquier calor es transferido subirá hacia arriba separándose de la máquina y puede ser fácilmente separado a través de conductos o ventiladores.-

La presente solicitud que corresponde a la presentada en los Estados Unidos de América con fecha 15 de Septiembre de 1.949, bajo el número 115.930, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial.-

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

19.- Una máquina para la fabricación continua de hilado artificial comprendiendo medios para formar el hilado, caracterizada en que un dispositivo para acumular el hilado y hacer avanzar el hilado está colocado por encima de y espaciado de los medios para formar el hilado, el mencionado dispositivo estando adaptado para tirar del hilado hacia arriba sepa-



194296

rándolo de los mencionados medios para formar el hilado y medios de calentamiento para secar el hilado están colocados por encima de y espaciados del mencionado dispositivo para acumular el hilado y hacer avanzar el hilado.-

5 29.- Una máquina de conformidad con la cláusula 1, caracterizada por una pluralidad de los mencionados dispositivos para acumular el hilado y hacer avanzar el hilado espaciados verticalmente por encima de los mencionados medios para formar el hilado y por debajo de los mencionados
10 medios de calentamiento.-

 30.- Una máquina de conformidad con la cláusula 2, caracterizada por medios separados para encerrar cada uno de los mencionados dispositivos para acumular el hilado y hacer avanzar el hilado mediante lo cual un espacio limitado rodeando de manera estrecha cada uno de los mencionados
15 dispositivos puede ser ventilado.-

 40.- Una máquina para la fabricación continua de hilado artificial.-

 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña y para los fines
20 que se han especificado.-

 La presente Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.-

Madrid,

15 DIC. 1950

P. A.
Alberto de Elizaburu
Por Poder

154206



194296

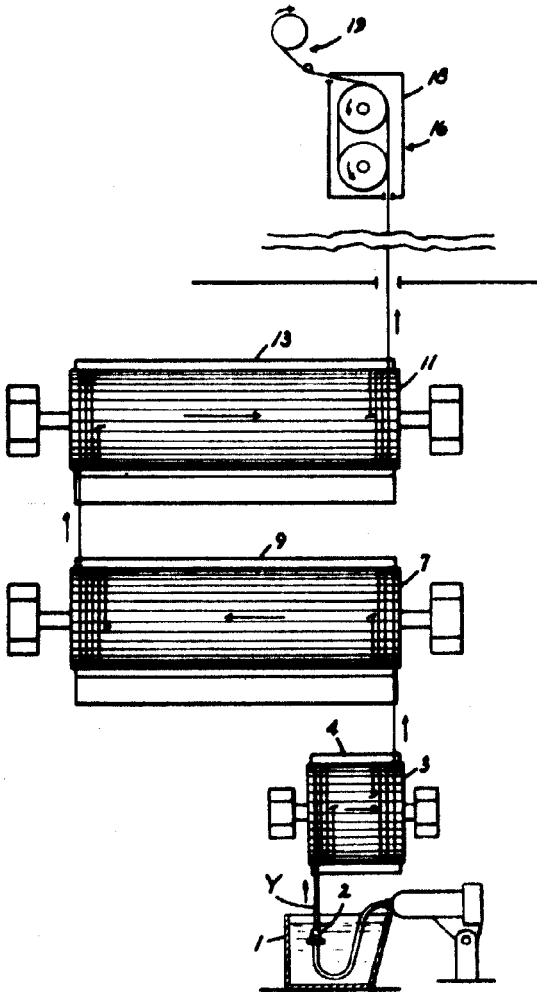


FIG. 1

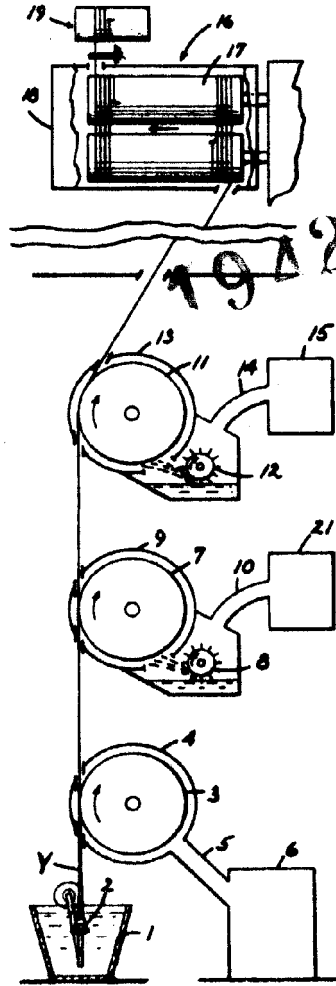


FIG. 2

P. A.,

Alberto de Elzaburu

P. A. G. R.