

SD/JR

14 DIC



195879

195879

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Don HANS-PETER MULLER y Don ANGEL MARTINEZ LAGE, de nacionalidad suiza y española, respectivamente, residentes en Barcelona, Calle Bailén, 82, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PLANTILLAS PEGANTES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes para pegar conjuntamente dos láminas o superficies de forma plana, bajo empleo de presión y de calor, especialmente para piezas de ropa dura. El procedimiento se caracteriza especialmente por el hecho de colocarse sobre un vehículo de forma plana, que puede componerse de un tejido o papel, o de una hoja de materia sintética, por ejemplo de hidrato de celulosa y otras materias adecuadas, por lo menos sobre una de sus caras, una capa de una masa
- 5.
- 10.



1 DIC
195879

que contiene, un derivado de celulosa, especialmente acetilcelulosa, un disolvente orgánico, por ejemplo acetona o una mezcla de acetona y metilacetato, y además un ablandador gelatinizante así como uno no gelatinizante, dejando acto seguido secarse esta capa, quedando así formada la plantilla pegante.

- 5.
- La relación proporcional de los dos ablandadores indicados queda mantenida convenientemente de tal manera que con una cantidad total de ablandadores comprendida del 110 al 150 por 100, calculada a base del peso del derivado de celulosa, queda existente un porcentaje del 70 al 100 por 100 del ablandador gelatinizante y del 50 al 20 por 100 del ablandador no gelatinizante.

- 10.
- La plantilla pegante así elaborada conviértese, después de intercalada entre los elementos en forma de superficie que han de ser pegados, por ejemplo dos capas de tejido, sin empleo de agua u otro medio de riego, solamente bajo empleo de presión y de un calor relativamente reducido, aproximadamente por bajo de una temperatura de 70° a 160°, en un medio de gran fuerza pegante, de tal forma que se puede conseguir una unión duradera de las dos composiciones de forma plana. Especialmente con el empleo de tales plantillas pegantes para la fabricación de piezas de ropa dura, se consigue, frente a los procedimientos de fabricación conocidos hasta ahora, una fuerza pegante proporcionalmente mayor, una confección más simplificada y una gran economía. Además, las piezas de ropa fabricadas con tales plantillas
- 15.
- 20.
- 25.



pegantes se dejan lavar muy bien, consiguiendo con temperaturas bajas de lavaje, un reblandecimiento completo de las plantillas pegantes, las cuales recuperan una vez acaba la operación de lavaje y mediante un simple planchado bajo temperaturas proporcionalmente bajas, el efecto primitivo de endurecimiento de la plantilla.

Los procedimientos conocidos que se han empleado hasta ahora para la fabricación de piezas de ropa dura, son sobre la base del empleo de un derivado de celulosa en unión con un ablandador, éste en cantidades considerables, siendo exclusivamente ablandadores gelatinizantes, lo representa que son únicamente los que el acetocelulosa se deja disolver. Para las plantillas pegantes fabricadas sobre esta base, se precisan para conseguir su efecto pegante y por lo tanto para la conexión de las capas de tejidos, en primer lugar un humedecimiento, puesto que el efecto pegante sólo se consigue en presencia de un medio humedeciente y además bajo el empleo de un calor relativamente alta. Empleando un ablandador gelatinizante y otro que no lo sea, según el invento, se consigue bajo el empleo de un calor relativamente reducido y de presión un efecto pegante muy fuerte, puesto que el proveso en cuestión puede suponerse de tal forma, que el ablandador no gelatinizante, bajo el efecto de la presión y calor empleados, queda eliminado de la capa pegante, produciendo en la superficie una ligera solución del derivado de celulosa o sea que,



14 DIC. 195879

- queda producida una capa o película extremadamente delgada con una fuerza pegante muy alta, la cual, una vez terminado el proceso, o sea después del cese del calor y de la presión, seseca completamente, produciendo una
5. unión extremadamente fuerte de los elementos a unir, o sea, especialmente de las capas de tejido de la pieza de ropa dura. A todas luces se puede suponer que el ablandador no gelatinizante, el cual, al contrario de lo que sucede con el ablandador gelatinizante, no forma
10. ninguna unión estable y soluble con el derivado de celulosa, se limita meramente, sin efecto disolvente esencial, a depositarse sobre el resto de la masa en forma bien distribuída, dejándose eliminar, durante el proceso de la evaporación del disolvente orgánico a la aplicación de presión y calor, de la capa y transportándose
15. de esta forma en buenas proporciones a la superficie de dicha capa.

- Al proceder a la mezcla de las substancias para la masa pegante, conviene agregar en primer lugar el disolvente orgánico y el ablandador gelatinizante al derivado de la celulosa y, luego, después de una solución progresiva, se agrega un poco del ablandador no gelatinizante, ya que éste, como se ha dicho ya anteriormente, no forma una parte esencial en la disolución del derivado
20. de celulosa y hasta puede obstaculizar, en ciertas circunstancias, tal disolución. Es conveniente agregar el ablandador no gelatinizante bajo la formación de una emulsión.
- 25.



Como ablandadores gelatinizantes, se pueden tomar, por ejemplo: Isobutilfosfato, bencil-butilphthalato, Dimethylphthalato, Dimethylglicolphthalato.

- En cuanto a los ablandadores no gelatinizantes,
5. pueden ser empleados, por ejemplo: aceite de ricino, butilestearato, ester de ácido phthalato de alcoholes alifáticos (albanol).

- El vehículo puede componerse de un material cualquiera, por ejemplo, de un tejido de fibra natural o sintética respectivamente, de una hoja o lámina de un material adecuado, o de otras materias de forma plana, especialmente de las que son más o menos permeables para la masa pegante. También se puede conseguir, mediante la aplicación de perforaciones, una unión de ambas capas pegantes con un vehículo recubierto en sus dos lados con masa pegante, aminorando así el peligro de un eventual desgarramiento de las piezas pegadas a base de un vehículo de menor consistencia. Para la aplicación de la masa pegante sobre los dos lados del
10. vehículo,
 15. resulta muy adecuado el hacer pasar una o varias veces dicho vehículo como cinta sinfín a través de un baño de la masa, la cual deberá tener aproximadamente la consistencia de un aceite espeso, de tal forma que el vehículo, una vez seco, quede recubierto en
 20. sus dos lados con una delgada película pegante.
 - 25.

Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se detallan a continuación, y tan sólo a título de ejemplo, algunos casos prácticos de realización



105879

del procedimiento de la invención.

- 65 unidades de peso de acetona en forma de una mezcla de acetona y metilacetato como disolvente orgánico, quedan mezclados con 15 unidades de peso de acetilcelulosa y 15 unidades de peso del ablandador gelatinizante.
5. A medida que se va efectuando la disolución, se añaden 5 unidades de peso del ablandador no gelatinizante, convenientemente preparado bajo la formación de una emulsión.
10. La masa así producida, adquiere a una temperatura normal la viscosidad de un aceite espeso. Esta masa queda depositada en un recipiente adecuado para servir como baño para el vehículo en forma de una cinta sin fin, por ejemplo, de un tejido. Al salir la cinta del baño, debe quitarse el exceso de masa en los dos lados, dejando secar luego la cinta. En esta situación el vehículo, está recubierto en sus dos lados con una película delgada coherente, la cual, a una temperatura normal, resulta lisa y no pegante.
15. Si la plantilla pegante fabricada de esta forma ha de servir, por ejemplo, para la fabricación de una pieza de ropa dura, entonces, las dos capas de tejido para endurecer, se disponen una a cada lado de esta plantilla pegante, mediante el corte adecuado para obtener la forma deseada de la pieza de ropa y un cosido y ulterior acabado. Acto seguido, la pieza de ropa de varias capas así fabricada, es sometida, por ejemplo, a un proceso de planchado que le proporciona la necesaria
- 20.
- 25.



14 DIC.

1 5879

presión y calor, con lo que se consigue el efecto de pegado. Una vez enfriado, las capas de tejido quedan unidas íntimamente la una a la otra, formándose así una sola pieza de ropa. No importa si la plantilla

5. pegante y las capas de tejido que han de unirse quedan primero recortadas y luego reunidas a la pieza de ropa o si primero se procede a la unión de las capas de tejido bajo el intercalado de las plantilla pegante con un cortado posterior y acabado ulterior de las piezas.

10. Serán independientes del objeto de la presente invención, los materiales usados, formas y dimensiones de las piezas elaboradas, y en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- . -

N O T A

15. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

1. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, para el pegado por lo menos de dos elementos de forma plana, bajo el empleo de presión y calor, especialmente para piezas de ropa, caracterizado por el hecho de disponer, por lo menos en un lado de un vehículo de forma plana, una capa de una masa o pasta que contiene un derivado de celulosa,
- 20.



un disolvente orgánico y, además, un ablandador gelatinizante así como uno no gelatinizante, dejándose luego secar la capa, con lo que queda formada una plantilla que actúa de adherente entre los elementos a pegar.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho que primero se agrega el disolvente orgánico y el ablandador gelatinizante al derivado de celulosa, agregando a medida que la disolución va progresando el ablandador no gelatinizante.
10. 3. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho que al ablandador no gelatinizante se agrega bajo la forma de una emulsión.
15. 4. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el vehículo se logra pasando en forma de cinta sin fin a través de un baño de la masa, la cual debe tener aproximadamente la consistencia de un aceite espeso, de tal forma que, una vez secado, quede recubierto en sus dos lados con una película delgada de masa pegante adherente.
20. 5. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se emplea como derivado de celulosa la acetilcelulosa.
25. 6. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación 1, caracterizado por el empleo de acetona, o una mezcla de acetona y meti-



14 DIC.

105879

lacetato como disolvente orgánico.

5. 7. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación 1, caracterizado por el empleo como vehículo de un tejido o papel, u hoja de materia sintética, o de hidrato de celulosa.

8. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de emplearse el indicado vehículo en disposición perforada o no.

10. 9. Procedimiento para la fabricación de plantillas pegantes.

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

Barcelona, a 14 de diciembre de 1950.

HANS-PETER MÜLLER
Angel MARTÍNEZ LAGE

p.a. I. PONTI
P.P.