



196461

49 31

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de OLIVERAS Y MARTI, S.L.

de nacionalidad española

residente en MOLLET (Barcelona) calle Bernat Metge, nº 28

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VENDA ELÁSTICA DE CREPÉ CON ORILLO TEJIDO POR AMBOS LADOS" (Clase 42ª, Grupo 5º del Nomenclator)

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención está destinada a garantizar a su concecionaria, la propiedad y el derecho a la fabricación y explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de venda elástica con orillo tejido por ambos lados.

5. Hasta la fecha la fabricación de venda elástica de crepé se efectuaba en telares para piezas de ancho normal, y una vez fabricada la pieza de crepé era preciso cortarla en tiras de la anchura correspondiente al tipo de venda que se deseaba fabricar.

Con este sistema de fabricación sólo los bordes de la pie-



za de tejido de crepé presentaban el orillo tejido, con lo que las vendas fabricadas en esta forma se deshilachaban fácilmente, excepto las que correspondían a los bordes de la pieza a cortar, que como es lógico llevaban uno de sus bordes con el

5. orillo tejido.

Para evitar dicho inconveniente se aplicaba en muchos casos a la pieza de tejido, unos orillos postizos de acuerdo con el ancho de las vendas a fabricar, por el centro de cuyos orillos se efectuaba el corte.

10. Resultado de ello, es el que los bordes de las vendas no tienen la consistencia de los bordes con orillo fabricado al propio tiempo que el tejido.

Para obviar dicho inconveniente y al propio tiempo obtener la fabricación de vendas de una gran calidad, en cuanto a su elasticidad, suavidad y porosidad, se ha ideado el procedimiento de fabricación, cuyo es el objeto de la presente Patente de Invención.

15.

Las vendas fabricadas con el citado procedimiento no se corren, ni se deshilachan, permitiendo el que puedan usarse más de una vez con excelente resultado con solo lavarlas con jabón y agua caliente, recuperando su completa elasticidad primitiva.

20.

Una de sus características más destacadas es la de obtenerse la fabricación de venda de crepé a la anchura deseada, tejiéndola en telares de cintería con el orillo tejido por ambos lados al propio tiempo que se efectúa el tejido de la venda.

25.

Seguidamente se describe con todo detalle el procedimiento de fabricación de que estamos tratando.

30. La fabricación de la venda se efectúa en telares de cintería, a la anchura deseada de la venda que se desee fabricar y



con el orillo tejido por ambos lados en la propia operación de tejer la venda.

El tejido se efectua a base de hilos de algodón en torsión fuerte de 1.500 a 2.500 vueltas por metro, y el espesor del mismo será de 8 a 20 hilos por centimetro.

La trama del tejido es sin torsión, o sea normal y el ligamento de la urdimbre podrá ser indistintamente plano o de cualquier otro tipo de ligamento.

Una vez tejida la venda en la forma indicada anteriormente, o sea a la anchura definitiva y con el orillo tejido por ambos lados, se procede a darle la calidad del crepé con la elasticidad propia del mismo, para lo cual se sumerge la venda en un baño de sosa cáustica a 100° de temperatura, y a una concentración de un 15 a un 20 por mil de sosa.

Seguidamente se lava con agua corriente dejándola secar por si sola, y se procede a la operación de blanqueo en la forma corrientemente empleada en la industria textil.

El grueso del hilo de algodón empleado en la fabricación de la venda estará de acuerdo con la calidad de la venda que se desea fabricar, y el ancho de la misma será variable, pudiéndose fabricarse en un ancho comprendido entre los 3 a 20 centímetros.

En la Patente de Invención descrita serán variables todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad.

M O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1ª.- Procedimiento de fabricación de venda elástica de crepé con orillo tejido por ambos lados, en el que el tejido de la venda se efectua a la anchura definitiva a base de hilos de algodón en torsión fuerte de 1.500 a 2.500 vueltas por metro, y de 8 a 20 hilos por centímetro de espesor, con trama sin tor-



si6n, y orillo tejido en ambos lados de la venda, realizado en la propia operaci6n de tejerla con telares de cinteria.

2a.- Procedimiento de fabricaci6n de venda el6stica de crep' con orillo tejido por ambos lados en el que una vez

- 5. tejida la venda segun las reivindicaciones anteriores, se la sumerge en un ba6o de sosa caustica a 100° de temperatura y a una concentraci6n de un 15 a un 30 por mil de sosa, una vez efectuado lo cual se somete la venda al lavado y blanqueo de la misma en la forma usual.

- 10. 3a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VENDA EL6STICA DE CREPE CON ORILLO TEJIDO POR AMBOS LADOS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concueran con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro p6ginas foliadas y mecanografiadas por una sola c6ra.

Madrid, 8 de febrero de 1961.

P. A.

E. VOLAF...
P.P.