



MODELO DE UTILIDAD

=====

199956

Memoria Descriptiva

sobre:

ENTELADO PARA MÁQUINAS DE SECADO DE TIRAS SIN FIN

=====

Solicitante: CARL VEIT, entidad alemana, residente en Ulmerstr. 41, Göppingen, República Federal Alemana.

=====

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un entelado para máquinas de secado de tiras sin fin, como máquinas de hacer papel o máquinas deshidratadoras de celulosa, preferentemente para el tramo de medida de éstas, que tienen como mínimo un elemento de soporte con un vellón sobretejido.

5.



Estos entelados, que también se llaman fieltros, deberán cumplir en lo esencial dos condiciones. Por una parte tienen que ser estables a la medida, no deben encoger, ya que ésta es una de las condiciones para una suficiente duración de vida del entelado y una marcha sin dificultades de, por ejemplo, una máquina de hacer papel en la que se utiliza el entelado.

5.

Los entelados tienen que tener por otra parte una buena capacidad de deshidratación, ya que de ella depende decisivamente la posible velocidad de marcha y, por lo tanto, también la capacidad de la máquina de hacer papel.

10.

El cometido de la invención se debe ver en crear un entelado del tipo mencionado al principio, que destaca por su buena estabilidad a la medida, como también por su buena capacidad de deshidratación. Este cometido se soluciona según la invención porque el elemento de soporte posee cables de hilos múltiples dispuestos en dirección de marcha del entelado.

15.

Estos cables de hilos múltiples proporcionan al entelado de invención una estabilidad a la medida suficiente en todo sentido, tanto en dirección longitudinal como en la transversal. En dirección longitudinal, como fácilmente se puede comprender, porque se desarrollan en dirección longitudinal. En dirección transversal porque durante el proceso de sobretejido se entretajan comparativamente muchas fibras de los vellones sobretejidos entre los monohilos de los distintos cables de hilos múltiples, anclándose allí. Una capacidad de deshidratación excelente del vellón de la invención se presenta porque los hilos transversales, de los tejidos de soporte convencionales, que faltan, no pueden dificultar la salida del agua del vellón.

20.

25.

Según el fin de aplicación proyectado y la capacidad del vellón de la invención se pueden disponer los cables de hilos múltiples en una o más capas.

30.



Una estabilidad excelente a la medida se logra cuando se prevén los cables de hilos múltiples comparativamente uno colocado estrechamente pegado al otro. El mismo fin se persigue cuando los cables de hilos múltiples son tejidos de mono-hilos de material sintético.

5. Otros detalles, características y ventajas de la invención se obtienen de la descripción siguiente de varios ejemplos de ejecución preferentes, así como a base del dibujo esquemático. Aquí demuestran:

10. La figura 1 un cable de hilos múltiples en sección y representación fuertemente aumentada, destinado a la aplicación en el entelado según la invención.

15. La figura 2 el entelado según la invención en representación gráfica y en corte, habiéndose quitado aquí una parte de los vellos sobretejidos al objeto de mostrar la estructura en el interior del entelado, y

Las figuras 3 y 4 formas de tejido partiendo de las que se obtiene el elemento de soporte.

20. En la figura 1 se muestra, en representación fuertemente aumentada, un cable de hilos múltiples 1 en sección. Este se compone de varios hilos individuales 2 que están retorcidos entre sí. Los materiales de los hilos individuales 2 y, por lo tanto también de los cables de hilos múltiples 1 son preferentemente material sintético, como poliéster, poliamida o similar. La cantidad de los hilos individuales 2 de un cable de hilos múltiples puede ser naturalmente distinta de la mostrada en la figura 1.

25. Por razones de simplificar en las figuras 2 hasta 4, del dibujo, se presentan los cables de hilos múltiples 1 como hilos individuales. Sin embargo, éstos muestran en realidad siempre la estructura según la invención que está representada en la figura 1 y que se explica más arriba.

30.



Tal como muestra la figura 2, varios cables de hilos múltiples 1, uno colocado al lado del otro, proporcionan un elemento de soporte 5 para vellones 6 sobretejidos en uno o ambos lados sobre el elemento de soporte 5. Por entretelar fibras de los vellones 6 entre los hilos individuales 2 de los cables de hilos múltiples 1 (y naturalmente también entre los distintos cables de hilos múltiples 1) se logra un anclaje excelente de estas fibras, por lo que se obtiene una estabilidad a la medida muy buena del entelado 10. El o los vellones 6 pueden componerse de modo convencional de fibras sintéticas y/o naturales, por ejemplo poliéster, poliamida o lana.

El elemento de soporte 5 se fabrica de manera representada en las figuras 3 y 4. Primero se fabrica un tejido que se compone de cables de hilos múltiples 1 que más tarde están dispuestos en dirección de marcha, es decir, en dirección longitudinal, del entelado 10. Los hilos que se desarrollan en el tejido en sentido transversal con respecto a los cables de hilos múltiples 1, se componen por ejemplo de alcohol polivinílico. Tal como está representado en las figuras 3 y 4, se pueden fabricar una o más capas de cables de hilos múltiples 1. Sobre los tejidos así fabricados se sobretejen en uno o ambos lados uno o más vellones 6, de modo que se llega al entelado representado en la figura 2.

El hueco mostrado en la figura 2 en el entelado sirve únicamente para mostrar la estructura interior del entelado. El hueco se ha obtenido por quitar el vellón sobretejido. El entelado de tejido acabado 10 se somete a continuación a un tratamiento con agua caliente de 60°C aproximadamente. Por ello se disuelven los hilos transversales compuestos de alcohol polivinílico, quedándose sólo los cables de hilos múltiples 1 dispuestos en dirección de marcha del entelado 5. Las propiedades del entelado o del fieltro tejido son por lo tanto sólo determinadas ahora por los alambres de hilos múltiples 1 y el vellón sobre-



tejido, por lo que se obtiene una capacidad de deshidratación muy buena del entelado, especialmente en dirección longitudinal. A continuación al tratamiento con agua caliente se estira, se seca y se fija éste.

5.

Al fabricar los cables de hilos múltiples se utilizan preferentemente cables de hilos múltiples con un diámetro de 0,1 á 0,3 mm., que se tuercen entre sí en una o varias etapas de trabajo. La estabilidad de superficie del entelado según la invención se aumenta por una disposición comparativamente estrecha de los cables de hilos múltiples o su disposición en varios planos uno encima del otro. Los cables de mono-hilo no se pueden prensar debido a la estabilidad a la forma y rigidez del material que ellos poseen. Esto influye por otra parte positivamente sobre la duración de la vida del entelado y su capacidad de deshidratación.

10.

15.

NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Alemania nº P 20 41 609.5 de 21 de agosto de 1970 acogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España: ENTELADO PARA MÁQUINAS DE SECADO DE TIRAS SIN FIN; caracterizándose por lo siguiente:

20.

25.

1.- Entelado para máquinas de secado de tiras sin fin, como máquinas de hacer papel o máquinas deshidratadoras de celulosa, preferentemente para el tramo de medida de éstas, que poseen como mínimo un elemento de soporte con un vellón sobretejido, caracterizado

30.



porque el elemento de soporte posee cables de hilos múltiples dispuestos en la dirección de marcha del entelado.

2.- Entelado según la reivindicación 1, caracterizado porque los cables de hilos múltiples se disponen en una o varias capas.

3.- Entelado según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque los cables de hilos múltiples se prevén, comparativamente, dispuestos uno estrechamente al lado del otro.

4.- Entelado según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque los cables de hilos múltiples se tuercen de mono-hilos de material sintético.

5.- Entelado para máquinas de secado de tiras sin fin, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

- 1 DIC. 1973

Madrid,

CARL VIT.

QUEZ VIESO Y CAJAL
p. p. Firmado: L. Guala Fernández
Carla Vit

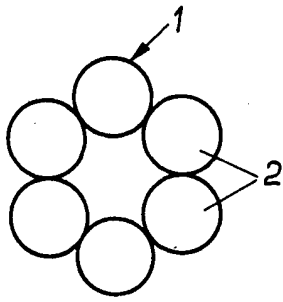
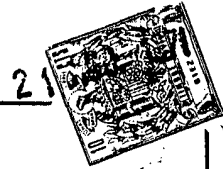


Fig. 1

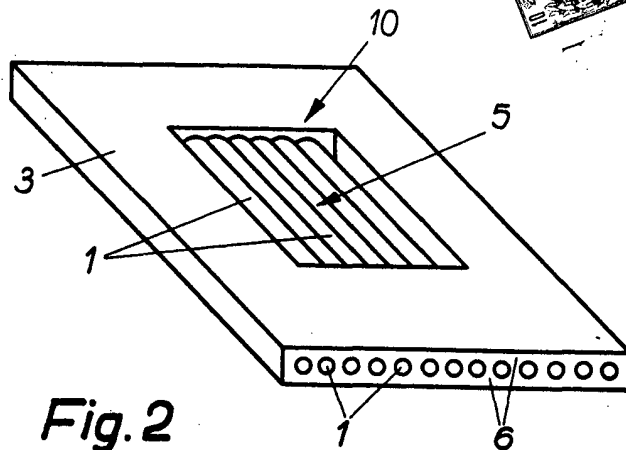


Fig. 2

**ESCALA
VARIABLE**

Fig. 3

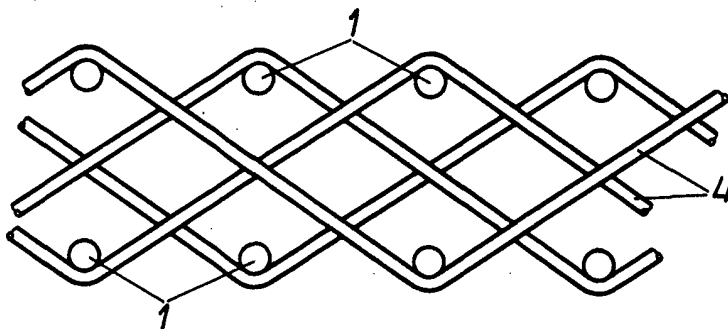
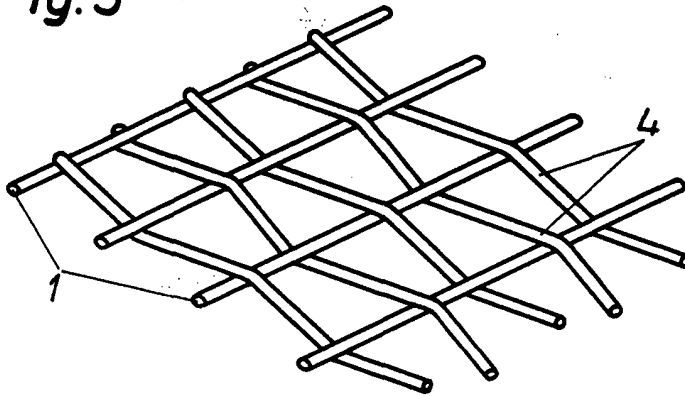


Fig. 4

21 AGO. 1971

Maurid _____

I. GOMEZ ACEBO Y MODEY
p. p. Firmador: A. GARCIA BRAVO