



204991

PATENTE 204991
DE
INVENCION

por "PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION DE CORTADURAS DE LANA CELULOSICA PARA SU TRATAMIENTO POSTERIOR", a favor de la firma alemana SPINNFASER Aktiengesellschaft, domiciliada en Kassel-Bettenhausen (Alemania).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la preparación de cortaduras de lana celulósica para su tratamiento posterior.

5 En la fabricación de la lana celulósica, los filamentos recién hilados son reunidos en cables de filamentos y, seguidamente, cortados. Los haces de filamentos, así producidos, y que son denominados cortaduras de lana celulósica, tienen que ser sometidos a un tratamiento posterior para eliminar los residuos del baño de hilatura.

10 Hasta el presente, se procedía al efecto de modo que las cortaduras que caían detrás del dispositivo de cortar en un recipiente colector, eran ulteriormente transportadas con ayuda de un líquido. La corriente de cortaduras se conducía a través de un tubo a una cinta cribadora, sobre la cual tenía lugar la separación de las cortaduras del líquido, de modo que las cortaduras daban sobre la cinta un velo
15 continuo. Dicha cinta cribadora es sin fin y movida con una velocidad

204991



adaptada al tiempo necesario para el proceso de lavado. Por lo tanto, tenía lugar sobre la cinta cribadora el proceso de lavado propiamente dicho, de modo conocido.

No obstante, resultó que las fibras del velo están intensamente afeltradas entre sí, de manera que al final del proceso de lavado ofrece grandes dificultades el desprendimiento del velo mediante cilindros desprendedores dotados de puntas.

Ahora bien, se ha llegado a comprender que esta desventaja es evitada por la modalidad en la cual se efectúa el depósito de las cortaduras sobre la cinta cribadora. Por esta razón son, antes del tratamiento posterior, intercaladas dos fases de trabajo que han de preparar las cortaduras para dicho tratamiento posterior.

Consiste la primer fase de trabajo en el detalle de que se transportan ahora las cortaduras desde el mecanismo cortador, primero en caída libre y, seguidamente, con ayuda de aire caliente. Al efecto, se utilizan instalaciones como las que son generalmente usadas en el transporte neumático; o sea, por ejemplo, un tubo transportador en cuyo extremo están dispuestas dos toberas opuestas, en las cuales se inyecta lateralmente el aire transportador. Si se hace entonces pasar a través de las toberas una corriente de aire de manera que la misma circule una vez por una tobera, y otra vez por la otra, entonces la corriente de cortaduras que va saliendo del tubo transportador es distribuida sobre una cierta anchura. Este efecto de dispersión puede lograrse, asimismo, de otra manera, por ejemplo por un conducto tubular de derivación giratorio alrededor del eje del tubo, en el cual es dispuesta lateralmente una tobera.

La segunda fase de trabajo consiste en el hecho de que, las cortaduras, después de haber entrado en contacto con el aire transportador caliente, van cayendo sobre una onapa de guía de sección transversal en U, en disposición inclinada, sobre la cual circula continuamente



204991

te una película de líquido que arrastra consigo a las cortaduras, deponiéndolas en la cinta cribadora que se encuentra en el extremo inferior de la chapa, desde donde son ulteriormente tratadas del modo conocido. Dicha cinta cribadora se encuentra, con respecto a la chapa de guía, en disposición oblicua, de modo que en el sitio más bajo se va formando una acumulación de líquido, es decir, un sumidero, por lo cual queda garantizada una más uniforme colocación, en lo posible, de las cortaduras en la citada cinta cribadora.

La ventaja de este modo operatorio consiste en el hecho de que, en virtud del medio gaseoso es lograda una desagregación de las fibras individuales de las cortaduras, de modo que, por una parte, el líquido encuentra en la fase operatoria subsiguiente un más fácil acceso y, por la otra, es marcadamente disminuido el afeltrado. El desprendimiento del velo ya no ofrece dificultad alguna.

Para la mejor comprensión del presente invento ilustraremos en las figuras de la adjunta lámina un caso de realización, a título de ejemplo, del presente invento.

La fig. 1ª muestra en vista lateral alzado el dispositivo objeto de esta invención, y

La fig. 2ª es un corte del mismo según plano que pasa por la línea A-B de la fig. 1ª.

Las cortaduras procedentes del dispositivo cortador (no representado), son transportadas a través del tubo transportador 1. En el estado de salida de este tubo se encuentran opuestamente situadas las toberas 2 y 3. La corriente de cortaduras es distribuida sobre la anchura entera de la chapa de guía 4 en disposición oblicua, es decir, inclinada, debido a que es conducida una corriente de aire, alternativamente, a través de la tobera 2 y a través de la tobera 3. Sobre la chapa de guía 4 se va derremando, a consecuencia del depósito 5 mantenido siempre lleno, una película de líquido que arrastra a las corta-

204991



5 duras. Al efecto, resulta ventajoso, si la onapa de guía es inclinada de tal modo que se vá desarrollando una corriente de filetes paralelos. En el extremo inferior de la onapa se encuentra la cinta cribadora o en disposición inclinada respecto a la onapa de guía para que el líquido pueda acumularse hasta cierto grado. Encima de dicha cinta cribadora, que se mueve paulatinamente, son depuestas las cortaduras formando un velo.

N O T A

10 Hecha la descripción del presente invento se hace constar, que esta solicitud se acoge a los beneficios de prioridad de la patente alemana nº S 24458 VII/29a, depositada en 10 de Agosto de 1951, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

15 1ª.- Procedimiento para la preparación de cortaduras de lana celulósica para su tratamiento posterior, caracterizado porque, las cortaduras procedentes del dispositivo de cortar, son distribuidas, con ayuda de una corriente de aire caliente, sobre una onapa de guía en disposición inclinada, o similares, sobre la cual vá circulando continuamente una película de líquido, después de lo cual son conducidas las cortaduras, por una cinta cribadora que se encuentra en el extremo inferior de la onapa de guía en disposición inclinada con respecto a la misma, hacia el tratamiento posterior.

20 2ª.- Procedimiento para la preparación de cortaduras de lana celulósica para su tratamiento posterior.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 14 de Agosto de 1952.

SPINNFASER AKTIENGESELLSCHAFT.

p. a.

ISERN MIRALLES

204991



Fig. 1ª.

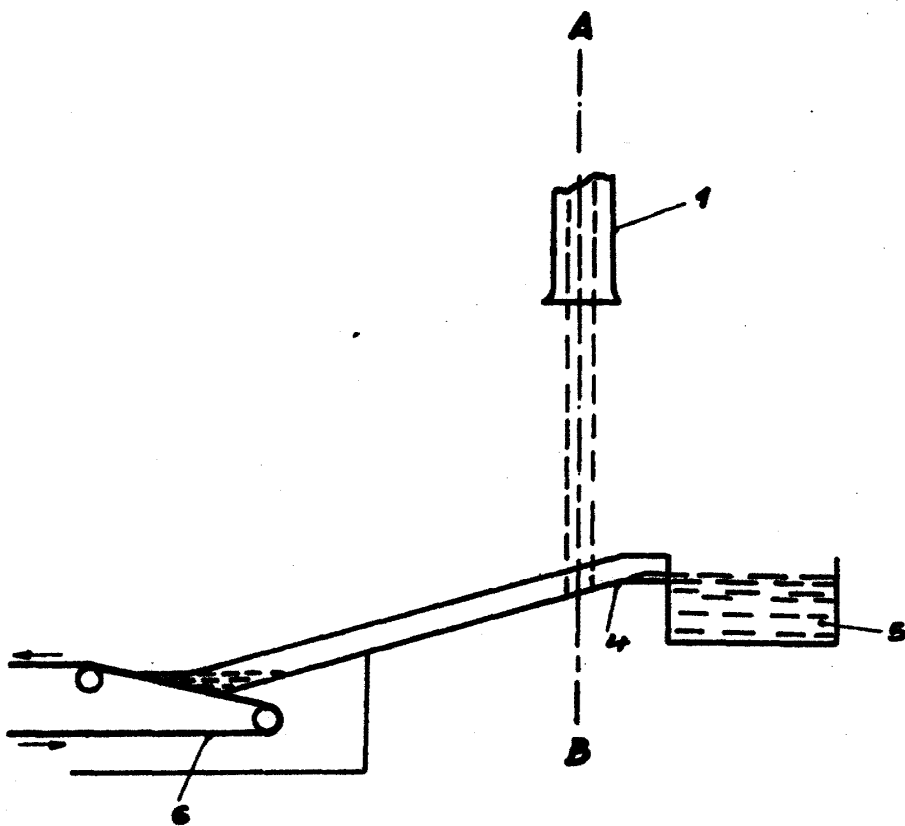
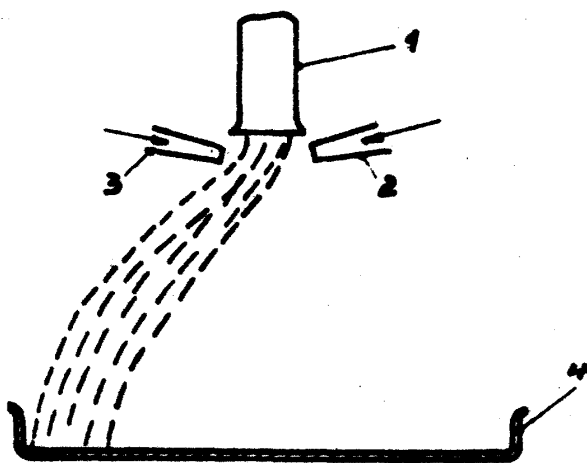


Fig. 2ª.

A - B



Madrid, a 14 de Agosto de 1907.

[Handwritten signature]