

207289

17 ENE



207289

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de PATENTE DE INVEN-  
CION, por veinte años, para España y sus Posesiones,  
por: "PROCEDIMIENTO DE ACABADO DE LOS TEJIDOS Y PIE-  
ZAS DE GENEROS DE PUNTO DE FIBRAS SINTETICAS ARTIFI-  
CIALES", en favor de Don José Casajuana Gibert, de  
nacionalidad española y residente en SAN CUGAT DEL  
VALLES (Barcelona).-

-----

Las fibras artificiales sintéticas empleadas  
en la industria textil, tienen una natural tendencia  
a encojarse o retorcerse en el transcurso de las ope-  
raciones de tinte y acabado, dificultad que hasta la  
5 fecha era insuperable, e iba en detrimento de la ca-  
lidad de los productos elaborados a base de fibras,  
tales como el nylon, orlon, perlon, etc.,

El presente procedimiento, basado en la expe-  
riencia de varios ensayos, y en el estudio de las cua-  
10 lidades de las citadas fibras y sus similares emplea-



15 dos actualmente en la industria textil, y consisten-  
tes en una serie limitada de operaciones, que se in-  
cluyen en las fases normales de fabricación, acabado  
y tinte, obteniéndose así, un producto al que se co-  
munica una gran resistencia al arrugamiento, destru-  
yendo la tendencia natural de esta clase de tejidos  
a encojarse y deformarse, no solamente en el proceso  
posterior de tintura y acabado, sino en el uso normal  
y lavado de las prendas a que se destinen.

20 Las operaciones del hilado y tejido del gé-  
nero, no sufren alteración ninguna; pero salido de  
los telares y antes de someterse a ninguna prepara-  
ción de las de tintura o acabado, el género o piezas  
obtenidas, son sometidas a un tratamiento por calor  
25 ligeramente húmedo, operación que es decisivamente  
básica para alcanzar el resultado que se desea obte-  
ner, se dá en una máquina rame tensora especialmente  
equipada con un sistema calefactor con temperaturas  
de 120° a 250° en la cámara adecuada; la experiencia  
30 ha demostrado la inutilidad de la calefacción direc-  
ta, que altera las cualidades del tejido, motivo por  
el cual se calienta el aire en la citada cámara de  
la máquina rame tensora a temperaturas que oscilan  
entre los 120 y 250 grados centígrados, a cuya acción  
35 están expuestos los tejidos por espacio de cinco a  
diez minutos, que corresponden al curso que sigue  
la pieza en la cámara de la rame-tensora.

40 Sacada la pieza textil de la cámara citada,  
es sometida a un tratamiento de enfriamiento lento y  
metódico, con el fin de que no pierda las cualidades  
adquiridas en el tratamiento anterior, lo que la pon-



45

drá en condiciones de ser sometida, al tratamiento de acabado y tinte posterior, sin que sufra la menor alteración.

50

Mediante el procedimiento descrito, se obtiene sobre todos los tejidos fabricados con las fibras textiles artificiales mencionadas, gofrados, estampados, plisados y demás fantasía, sometiendo a las piezas, antes de su tratamiento por calor, a la acción de corrones gofradores, cilindros de estampación o plisadoras mecánicas; el tratamiento descrito, posterior a estas operaciones, fija de una manera permanente, en los tejidos así tratados, los relieves, dibujos o pliegues alcanzados, por la acción química del apresto al efecto, haciendo unos tejidos inalterables al lavado usual y que no necesitan el planchado doméstico posterior al lavado.

55

60

En el presente procedimiento, podrá introducirse cualquier operación auxiliar de las básicas, siempre que no se alteren o modifiquen el espíritu de la invención y las operaciones fundamentales del procedimiento.

65

NOTA.- Descrito suficientemente cuanto precede, sólo resta consignar que lo que se declara como de nueva y propia invención del solicitante, es lo contenido en las siguientes

REIVINDICACIONES

70

1.- Procedimiento de acabado de los tejidos y piezas de géneros de punto, de fibras sintéticas artificiales, caracterizado porque después de las operaciones normales de hilado y tejido, y cuando



75

se han retirado las piezas de los telares, son sometidas a un tratamiento de calor ligeramente húmedo, mediante aplicación de masa de aire caliente a una temperatura mínima de 120° y máxima de 250°, a cuya acción se someten por espacio de cinco a diez minutos.

80

2.- Procedimiento, según reivindicación anterior, caracterizado porque después del tratamiento térmico mencionado, la pieza textil se somete a una acción de enfriamiento lento y metódico, que tiene por finalidad, no alterar las cualidades adquiridas por el tejido en el tratamiento anterior, tras lo cual, se halla éste apto para ser sometido a los posteriores tratamientos de tinte y acabado.

85

90

3.- Procedimiento, según reivindicaciones precedentes, caracterizado porque las piezas textiles, y con la finalidad de obtener en las mismas estampados, relieves, fantasías, pliegues indelebres y permanentes, son sometidas a la acción de corriones gofradores, cilindros de estampación, y plisadoras mecánicas especiales y adecuados, con anterioridad a la fase de aplicación de calor húmedo, con lo que se consigue, después de ésta y del enfriamiento paulatino, unos estampados, gofrados y plisados inalterables que hace que las prendas no necesiten plancharse después de los lavados domésticos.

95

100

4.- "PROCEDIMIENTO DE ACABADO DE LOS TEJIDOS Y PIEZAS DE GENEROS DE PUNTO DE FIBRAS SINTETICAS ARTIFICIALES".

Todo según queda descrito en la presente

- 5 - 207289

17 E



105

memoria, que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola, con ciento seis líneas.

Madrid, a 17 de enero de 1.953

P.A.

EL AGENTE OFICIAL.-

*P. P.*  
*A. Rueda*