



P A T E N T E 07749  
D E  
I N T R O D U C C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA IMITACION GAMUZA EN TEJIDOS CAU  
CHUTADOS", a favor de D. Tomás Blay Corbella, de nacionalidad  
española, residente en Barcelona, calle de la Diputación, nº 224.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, realizada con éxito en el extran  
jero, se refiere a un procedimiento para la imitación gamuza en  
tejidos cauchutados.

5. Con la invención se consigue que, un tejido cauchutado  
normal, pierda el aspecto liso y siempre frío proporcionado por  
la capa de goma, lo que actualmente es causa de que estos teji  
dos tengan que ser adecuadamente revestidos con otros sin cauchu  
tar, cuando se utilizan para vestir en prendas impermeables o  
impermeabilizadas.
10. También es conocida la aplicación de los tejidos cauchu  
tados, en bolsos, bolsas y similares, en donde también la impre  
sión del caucho superpuesto tiene que ser evitada con algún re  
cubrimiento relativamente poroso, o que retenga aire.

15. Con la invención queda eliminado este defecto de la capa  
de caucho, por el hecho de que, al tejido, durante el cauchutado,

207749



se le somete a un proceso mediante el cual se logra, automáticamente, la transformación de su superficie, adquiriendo un aspecto fibroso aterciopelado o de gamuza, que elimina por completo los defectos al tacto del caucho de aportación.

5. El procedimiento consiste en tomar el tejido ya acabado, es decir, con el teñido, apresto o tratamiento previo, en el cual cabe incluir el tratamiento hidrófugo, o bien el tejido en crudo y someterlo al cauchutado en máquina adecuada, en la que, por pasadas sucesivas, se va logrando adquirir el grueso de caucho conveniente.

10. Al llegar a una fase anterior al logro del espesor definitivo, se encuentra el tejido bajo un dispositivo especialmente dispuesto, para provocar encima de la capa fluida de caucho, un depósito en forma de lluvia o niebla a base de fino polvo de lana, algodón, papel u otro material fibroso similar, el cual polvo cae uniformemente sobre la capa de caucho y se va depositando en ella, cubriéndola en toda su extensión.

15. En cooperación con este dispositivo se halla otro, que tiene por misión entorpecer la fijación de este polvo sobre el caucho, haciendo inestable su posición, siendo este segundo dispositivo un batidor o varios que, mediante aletas, sacuden al tejido por la parte opuesta al cauchutado y obligan a levantarse al polvo caído, el que, en parte, se sale del caucho y, en parte, queda retenido por su extremo. El que sale del caucho tiende a caer y, debido a las continuas sacudidas, sólo llega a quedar cogido en parte, resultando de éllo una capa casi exterior de polvo fino o pelo, que da a la pieza el aspecto de gamuza deseado.

20. La operación característica consiste, pues, en el paso del tejido bajo el dispositivo recubridor o de lanzamiento de polvo. Este dispositivo es un bombo de eje horizontal, formado
- 25.
- 30.

207749



por varias caras, por ejemplo, un prisma hexagonal, en el que las caras son adecuadas cribas, y en el cual se mantiene una temperatura de trabajo comprendida entre los 50 y 100°C.

5. El otro elemento que contribuye a la operación característica del procedimiento, consiste en un batidor o varios batidores, actuando por la cara opuesta del tejido, consistiendo estos elementos en cilindros giratorios sobre su eje y provistos de aletas blandas con las que sacuden o golpean al tejido. La velocidad de rotación de estos cilindros es grande para que, la frecuencia o intensidad del batido, provoque la repulsión brusca del polvo en constante agitación para que no quede ocluido en la masa de caucho. La fibra queda definitivamente fijada al ser vulcanizada la goma.

10. La marcha operatoria es ventajosamente automáticamente, comprendiendo:

15. 1º.- Paso del tejido bajo la toma de caucho, hasta lograr el espesor de capa de éste próximo al definitivo.
- 2º.- Pulverización con polvo de fibras seco, sobre la capa de caucho, cuando ha llegado al grueso debido.
20. 3º.- Batido o sacudido desde la zona inferior del tejido cauchutado que ha recibido el polvo.
- 4º.- Repasado y uniformidad de la superficie recubierta.
- 5º.- Vulcanización en estufa de aire caliente entre 110 y 160°C.

25. Para la debida comprensión del objeto de la invención, se acompaña una muestra del tejido cauchutado con aspecto de gamuza.

30. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en de talle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados y



con los medios operatorios que mejor conduzcan al fin propuesto: por quedar todo é<sup>l</sup>lo comprendido dentro del espí<sup>r</sup>itu de las reivindicaciones.

N O T A

5. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no practicad<sup>o</sup> ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

10. 1<sup>a</sup>.- Un procedimiento para la imitación gamuza en tejidos cauchutados, de la clase que comprende un recubrimiento de caucho fluído en sucesivas capas por una de las caras del tejido, caracterizado esencialmente por el hecho de someter al tejido acabado, teñido, o sometido a tratamiento hidrófugo, o en crudo, en su marcha o recorrido dentro de la máquina de cauchutar, o en lugar adecuado de élla, a un proceso de recubrimiento mediante depósito suave, o caída de polvo de algodón, lana, papel 15. u otra materia celulósica, que se proyecte por su propio peso sobre la parte del tejido recubierta con el baño de caucho y someter al tejido así recubierto a un enérgido batido o sacudido por la parte inferior u opuesta a la cara que lleva el caucho, impidiendo con este batido la oclusión y apelmazamiento del polvo de 20. recubrimiento, el que, debido a la frecuencia de los golpes del batido es lanzado fuera de la goma en su totalidad o en parte, para quedar retenido por élla en forma incompleta, por una de sus extremidades, según un todo esponjoso o de aspecto de gamuza, siguiendo a esta operación una fase de homogeneización de 25. esta superficie y, finalmente, el vulcanizado en estufa de aire caliente entre 110 y 160<sup>o</sup> C.

207749



5. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual, el tratamiento del tejido y su capa de caucho por el polvo, es realizado mediante un dispositivo superpuesto al tejido, formando un paso forzoso en la marcha de aquél, hallándose el dispositivo constituido ventajosamente por un tambor prismático de eje horizontal y giratorio, comprendiendo las caras orificios para la salida del polvo seco dispuesto en su interior y hallándose este tambor, calentado entre los 50° y 100°C.

10. 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones 1ª y 2ª, en el que, los elementos batidores que sacuden al tejido por la cara opuesta a la cauchutada, son rodillos dotados de aletas o palas de cuero o similar, girando a gran velocidad, en los que las palas son las que golpean el tejido con gran rapidez, provocando el levantamiento y fijación inestable del polvo mencionado.

15. 4ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones 1ª a 3ª, en el que, el polvo removido y mantenido inestablemente sobre la capa de caucho, queda definitivamente fijado, mediante el tratamiento de vulcanización que se realiza en el paso por estufa de aire caliente entre los 110 y 160°C.

20. 5ª.- Un procedimiento para la imitación gamuza en tejidos cauchutados.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una muestra de tejido.

25. Madrid, a 13 de febrero de 1953.-

P.a.

J. ALBA

D. r.

