



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento para confeccionar artículos huecos de tejido engomado" - - - - -

a favor de: PIRELLI, Società per Azioni, de nacionalidad italiana, domiciliada en: 94, Viale Abruzzi, MILANO (Italia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la confección de artículos huecos, impermeables, de tejido engomado.

5 Con tejido engomado se pueden confeccionar variados artículos huecos que presenten una perfecta impermeabilidad al agua y a los gases, como por ejemplo balsas neumáticas, guantes para buzos y similares. La confección de tales artículos se efectúa recortando piezas de tejido engomado de adecuada conformación y uniéndolas unas a otras.
10 No pudiendo naturalmente practicar la unión por medio de cosido sin comprometer el requisito de impermeabilidad del



artículo, la unión ha de ser efectuada mediante encoladura.

Por tejido engomado se entiende un tejido que por una o por ambas caras esté revestido de goma aplicada mediante una capa de una dispersión de goma o de una hoja de goma adherida por calandrado. Debiéndose por consiguiente proceder al encolado de las distintas piezas de tejido engomado, se ponen en recíproco contacto los bordes de éstas o porciones de sus caras en correspondencia, sobre las cuales se han preventivamente puesto una capa de un adhesivo para goma. Por ejemplo, para la confección de una balsa neumática para empleo balneario, en la cual resulten varios elementos tubulares neumáticos unidos e interdependientes, hasta ahora se ha procedido substancialmente del modo siguiente: sobre la superficie engomada de la pieza de tejido engomado preventivamente vulcanizado, que tenga el perfil de la balsa, se pone una capa de adhesivo para goma, ya sea a lo largo de los bordes, ya sea a lo largo de unas porciones lineales equidistantes extendidas en el sentido longitudinal de la pieza; se dispone sobre la pieza así tratada otra pieza de igual conformación, con la superficie engomada encajada con la superficie engomada tratada de la otra pieza, y se comprime el conjunto para obtener la perfecta adhesión de las dos piezas a lo largo de los bordes y las determinadas porciones lineales equidistantes de la pieza superpuesta. Tal operación requiere evidentemente una notable mano de obra que influye de manera sensible en el coste de fabricación del artículo.

Para obviar este inconveniente se ha ideado el procedimiento objeto de la patente, según el cual la confección de



artículos huecos, impermeables, de tejido engomado se logra realizando la soldadura de las distintas piezas de tejido engomado que constituyen el artículo mediante vulcanización.

5 Es evidente que operando en el sentido indicado el procedimiento de confección de artículos huecos de tejido engomado resulta simplificado de modo considerable, porque la soldadura se consigue en el curso de la vulcanización del
10 tejido engomado. La reunión de estas dos operaciones exige en consecuencia que el tejido engomado sea vulcanizado cuando ya han sido recortadas las piezas que constituyen el artículo, a diferencia del procedimiento usual que exigía la vulcanización anterior al corte de tales piezas.

15 La soldadura obtenida por vulcanización obliga a tener que comprimir las partes que se han de soldar. Para los artículos de tejido engomado que son huecos tal necesidad hace surgir el problema, hasta ahora nunca resuelto, de evitar el recíproco contacto directo y por consiguiente la soldadura de las porciones de superficie de las piezas opuestas de tejido engomado que no estén destinadas a soldarse.
20

 Según la presente invención la limitación de la soldadura mediante vulcanización por los bordes o por determinadas porciones de la pieza superpuesta de tejido engomado puede realizarse interponiendo entre dichas piezas un material aislante a los efectos de la vulcanización, el cual
25 tenga una conformación tal que evite que queden en contacto directo, las partes de las superficies opuestas que no han de soldarse.



- 4 -

Como material aislante, a los efectos de la vulcanización, puede emplearse cualquier material que logre evitar la soldadura de las superficies engomadas de las piezas superpuestas. Si se trata de material en hojas, es necesario
5 sobre todo que éste sea flexible. Se puede usar también con tal fin materiales pulverulentos y barnices.

A título puramente de ejemplo, se describe ahora la confección de una balsa neumática del tipo antes indicado, adoptando el método de soldadura por vulcanización según
10 la presente invención. En la superficie revestida de goma de la pieza de tejido engomado cortado según el perfil de la balsa, se disponen tiras de un material aislante a los efectos de la vulcanización, por ejemplo tiras de papel, de modo que queden recubiertas exclusivamente aquéllas zonas
15 de la superficie que no deban soldarse. A continuación, se superpone otra pieza de tejido engomado con la superficie engomada encarada con la pieza que está debajo. El conjunto de las dos piezas superpuestas se somete a la vulcanización según las usuales normas. La vulcanización puede
20 efectuarse ya sea en una estufa, ya sea sobre un tambor giratorio calentado. La vulcanización hecha sobre tambor permite trabajar de manera continua, con todas las particulares ventajas que se derivan de los efectos del coste los artículos.

25 La presente invención no debe ser atribuída exclusivamente al artículo descrito en el ejemplo, sino extendida a todos los artículos huecos de tejido engomado para obtener los cuales sea realizable. Debe hacerse notar que el



- 5 -

procedimiento descrito puede sufrir modificaciones accesorias sin que por ello se altere la esencialidad del objeto de la patente.

N O T A

5 Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

10 1.- Un procedimiento para confeccionar artículos huecos de tejido engomado, caracterizado por el hecho de que varias piezas de tejido engomado, no vulcanizado, son soldadas por los bordes o a lo largo de porciones de unas superficies encaradas, mediante vulcanización al ser sometido a este tratamiento el tejido engomado empleado, en estufa o sobre tambor giratorio.

15 2.- Un procedimiento para confeccionar artículos huecos de tejido engomado, tal como el especificado en 1. caracterizado por el hecho de que mediante la interposición de un adecuado material aislante a los efectos de la vulcanización se evita, al ejecutar ésta, la soldadura de las porciones de las superficies de las piezas superpuestas que no estén destinadas a soldarse.

3.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

20 "Un procedimiento para confeccionar artículos huecos de tejido engomado".

Consta



31

- 6 -

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona. 31 de Marzo de 1953.

P. p. de: PIRELLI, Società per Azioni.