



221096

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON AMBROSIO VIZCAY ERRO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-
TE EN PAMPLONA, Calle de "avarro Villoslada nº 11.

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE NUEVOS TEJIDOS GAMUZADOS Y ATER-
CIOPELADOS, IMPERMEABILIZADOS".

221096



- La presente solicitud hace referencia a un procedimiento de fabricación de nuevos tejidos gamuzados y aterpeciolados, impermeabilizados, y más concretamente a un procedimiento mediante el cual es posible elaborar una lámina compuesta por un tejido de base cuyas caras superior e inferior, o eventualmente una de ellas solamente, están recubiertas de una película de goma, la cual lleva a su vez adherida una capa de pelusa de cualquier fibra, tanto natural como sintética, del tipo denominado "velludillo".
- 5.-
- 10.- Es conocido el que elementos laminares tipo papel o material plástico sean recubiertos con velos o capas de dicho (velludillo" utilizando adhesivos endurentes o termoreducibles, pero el material final conseguido por estos procedimientos conocidos, o bien no es satisfactorio desde el punto de vista de sus cualidades de duración, etc., o bien resulta a precios que lo hacen inasequible a la mayoría de sus posibles empleos.
- 15.-
- 20.- Por el contrario, el procedimiento que nos ocupa permite lograr un material final de excelentes cualidades de conservación, duración, presentación, resistencia a los esfuerzos mecánicos, etc., del mismo modo que un precio unitario de dicho material sensiblemente inferior al del material hasta ahora conseguido por los procedimientos habituales.
- 25.- Estas ventajas derivan particularmente del hecho de que se emplean para la constitución de dicho material final materias completamente distintas de las utilizadas hasta el momento, y que por lo tanto exigen un proceso totalmente dispar de los hasta ahora conocidos.
- 30.- Para mejor comprensión del fin industrial propuesto con la presente solicitud, a continuación se describe detalladamente la misma con ayuda de un ejemplo de realización no limitativo del procedimiento que nos ocupa.



Según dicho ejemplo de realización el procedimiento que nos ocupa comprende una primera fase en que, partiendo de caucho preparado en cilindros mezcladores por cualquiera de los procedimientos habituales, así como de un tejido de cualquier naturaleza, los mismos son suministrados a un sistema de cilindros calentadores, en que son friccionados, incorporándose al caucho a una o ambas superficies del tejido en la forma siguiente:

Primero.- Cuando se desea recubrir una sola cara del tejido, el caucho penetra entre dos de los cilindros del sistema, compuesto de tres cilindros que giran en sentido inverso los dos extremos al del central, manteniendo dichos cilindros extremos a la temperatura de 40°C, mientras que el central es mantenido a la temperatura de entre 80 y 90°C, en tanto que el tejido penetra por entre el cilindro opuesto a aquel por el que entra la goma o caucho y el central, saliendo el tejido de entre dichos cilindros dotados de una película de caucho en una de sus superficies.

Segundo.- Cuando se desee recubrir ambas caras del tejido, el proceso es idéntico al antes mencionado, con la excepción de que se mantienen dos de los cilindros del sistema a temperaturas entre los 80 y 90°C, mientras que el tercero permanece a 40°C solamente.

El tejido así recubierto en una o ambas caras con una película de goma es pasado por una máquina electrostática antes de su enfriado en la cual es distribuida en su superficie o superficies recubiertas de caucho y uniformemente una capa o capas de pelusa de cualquier fibra o "velludillo".

En una tercera fase de este procedimiento, el tejido recubierto de goma y pelusa es pasado por unos cilindros de presión recubiertos de materia blanda, sometiénolo a presiones que oscilan entre los 50 y 100 Kgs. / cm², con lo cual la pelusa se incrusta en la superficie o super-

221096



ficies recubiertas de caucho todavia crudo.

Finalmente en una cuarta y última fase el tejido así tratado es enrollado en un tambor rígido e introducido en un autoclave de aire ^{seco} o vapor directo, sometién-
 5.- lo a la presión de entre 4 y 6 Atmósferas y a la temperatura de entre 135 a 150°C., mediante lo cual se logra la vulcanización de las películas de goma que recubren una o ambas caras del tejido, así como de la pelusa o "velludillo" repartida uniformemente sobre dichas caras formando
 10.- todo ello un cuerpo firmemente adherido.

Resta añadir que el grosor de la película o películas de goma será regulables a voluntad, según el destino del producto final, así como la largura de la pelusa de fibras o "velludillo".

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, bien ha de entenderse que podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma la cual se reivindica en la siguiente
 15.-
 20.- te

N O T A

En resumen, la presente solicitud de patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento de fabricación de nuevos tejidos gamuzados y aterciopelados, impermeabilizados, caracterizado porque consta de cuatro fases la primera de las cuales consiste en someter una masa de caucho, así como una tira continua de tejido, a la acción de tres cilindros calandrades dotados dos de ellos de movimiento contrario al del tercero colocado entre aquéllos, manteniendo la temperatura en uno o dos de dichos cilindros calandrades a 40 grados centígrados, mientras que en el otro u otros dos, respectivamente, de dichos cilindros, la tem-
 25.-
 30.-



peratura se mantiene entre 80 y 90 grados centígrados, pasando la masa de caucho entre dos de dichos cilindros e incorporándose a la tira de tejido mencionada que pasa entre otros dos de dichos cilindros.

5.- 2ª.- Procedimiento, según la anterior reivindicación caracterizado porque la segunda fase del mismo consiste en distribuir en la superficie o superficies del tejido al que se ha incorporado la masa de caucho en forma de película según se ha explicado en la reivindicación primera, de modo uniforme, a través de su paso por una máquina electrostática, una capa o capas de pelusa de fibras o "velludillo".

10.- 3ª.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque la tercera fase del mismo consiste en someter, a su paso por entre dos cilindros de presión recubiertos de materia blanda, a la tira de tejido tratada de acuerdo con las reivindicaciones 1ª. y 2ª., a la presión de entre 50 y 100 Kilogramos por centímetro cuadrado.

15.- 4ª.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la cuarta fase del mismo consiste en enrollar en un tambor rígido la tira de material tratada según las reivindicaciones 1ª., 2ª. y 3ª., introduciendo dicho enrollamiento en un autoclave sometiendo a una presión de 4 a 6 atmósferas, así como a la temperatura de entre 135 a 150 grados centígrados.

20.- 5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE NUEVOS TEJIDOS GAMUZADOS Y ATERCIOPELADOS, IMPERMEABILIZADOS.

25.- Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara

30.- Madrid a 6 de ~~abril~~ de 1955.