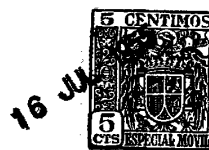


223 055



223 055

PATENTE DE INVENCION

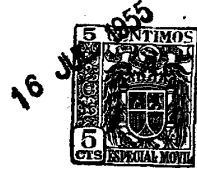
por "Un procedimiento de fabricación de medias de "leferón"
extensibles y elásticas".

a favor de MIGUEL GIL, S. A., domiciliada en Tarrasa, calle
5 Manso Adey, nº 63.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Con el procedimiento objeto de la presente patente se persigue lograr una media que siendo precisamente de fibra "leferón" posea la cualidad de ser extensible y elástica apropiado para que quedando tejida formando puntos encogidos pueda tener medidas inferiores a las normales.

223055



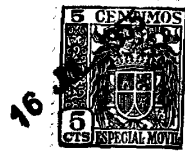
para suplir luego, por su extensibilidad elástica la función de tallas superiores, siendo la media así fabricada, de aspecto acresponado. De acuerdo con ello, una media cuya longitud al salir de telar es de unos 60 a 65 centímetros aproximadamente, resulta servible para suplir todas las tallas superiores a dicha longitud.

Consiste el procedimiento de referencia en lo siguiente:

Se somete la fibra de materia plástica que ha de componer la media a un torcido bajo tensiones desiguales a efectos de que al quedar libre de esfuerzo alguno se produzcan en el hilo ondas y/o bucles; una vez torcida la fibra según se ha dicho, es sometida a una alternancia de altas y bajas temperaturas con reposos intermedios, a efectos de estabilizar o dar permanencia elástica a las ondas y bucles, siendo las temperaturas máximas del orden de 25° sobre cero y las mínimas del orden de 3°, bajo cero, y los reposos intermedios de unas 3 a 5 horas según el grueso del hilo; seguidamente se teje la media según es normal encogiéndose al salir de telar, finalmente, sin planchar la media, se la somete a un cocido en autoclave a una presión apropiada y no menor de una atmósfera.

Resulta de ello una media corta, extensible elástica, y de gran duración por la dilatabilidad de sus puntos.

223055



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5 1a.- Un procedimiento de fabricación de medias de "leferón" extensibles y elásticas, cuyo proceso de desarrollo es como sigue:

10 Se somete la fibra de materia plástica que ha de componer la media a un torcido bajo tensiones desiguales a efectos de que al quedar libre de esfuerzo alguno se produzcan en el hilo ondas y/o bucles; una vez torcida la fibra según se ha dicho, es sometida a una alternancia de altas y bajas temperaturas con vapores intermedios, a efectos de estabilizar o dar permanencia elástica a las ondas y bucles, siendo las temperaturas máximas del orden de 25° sobre cero
15 y las mínimas del orden de 3° bajo cero, y los reposos intermedios de unas 3 a 5 horas según el grueso del hilo; seguidamente se teje la media según es normal encogiéndose al salir de telar, y finalmente, sin planchar la media, se la somete a un cocido en autoclave a una presión apropiada y no
20 menor de una atmósfera.

2a.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MEDIAS DE "LEFERON" EXTENSIBLES Y ELASTICAS.

25 Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo descrito en la presente memoria que consta de tres hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 16 julio 1.955.
MIGUEL GIL, S.A.

p/a