



92309

223612

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALLENITAS PARA MANTENER TENSAS LAS PUNTAS DE LOS CUELLOS DE CAMISA", a favor de Don Eusebio ARMENGOL RAFAEL, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Pasaje Flaugier, 5. - - - -

\*\*\*\*\*

M E M O R I A   D E   D E S C R I P T I V A

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación, en exclusiva, de un procedimiento de fabricación de ballenitas para mantener tensas las puntas de los cuellos de camisa, partiendo de cintas de acetato ininflamables, delgadas, excedentes de otras industrias, que tiene como finalidad inmediata el aprovechamiento directo de las cintas viejas de films cinematográficos, las que, a pesar de su conocida delgadez, llegan a ser aptas, después de la previa preparación y elaboración, para confeccionar con ellas las ballenitas destinadas en camisería, a mantener la rigidez de las palas de los cuellos.

Para llegar a la finalidad buscada, es preciso someter a las cintas o films ininflamables, desechados, a un proce-

223612<sup>20</sup>



so de readaptación que se inicia con la limpieza preliminar y finaliza con el cortado de las planchas conseguida después de la misma.

5 Como quiera que la cantidad de cinta de acetato (ininflamable) es cada vez mayor como residuo de la industria cinematográfica, ella es la materia prima seleccionada preferentemente como la más adecuada para asimilar la acción de un elemento primordial que limpia, disuelve y adhiere la mencionada cinta.

10 Como ampliación y para facilitar la descripción que precede, se acompaña la hoja gráfica adjunta correspondiente, en la que se consigna, a título de ejemplo, un caso inmediato o directo de realización del procedimiento objeto de la patente.

15 En la Fig. 1, puede verse la cinta -1-, que ocupa el bombo inicial de suministro -2-, en su estado bruto, cómo es guiada por un cilindro -3-, para entrar en la cubeta de maceración -4-, donde desarrolla gran parte de su longitud extendida en zig-zag, en la serie de rodillos de arrastre  
20 -5-, que existen en el mencionado recipiente.

En el interior, la cinta se pone en contacto prolongado con un baño limpiador y de reblandecimiento, que está preparado según la siguiente fórmula:

25 Acido acético glacial ..... 45%  
Anhídrido acético ..... 45%  
Acido sulfúrico ..... 10%

la cual hace desaparecer toda la suciedad que tenía la cinta en una o en sus dos caras, y tras la prolongada inmersión,

223612<sup>20</sup>



adquiere el estado de ductilidad necesario para someterla, con efectividad, a la siguiente fase, que es el paso por una hilera, Fig. 2, instalada en el interior de otro recipiente en el que la cinta continúa siendo trabajada en inmersión en un segundo baño, cuyo líquido es ahora, exclusivamente, ácido acético glacial, para dominar con facilidad la cinta de acetato, en la labor de torsión sucesiva de que es objeto en esta fase.

Las consecutivas hileras -6-7-8-9-, representadas esquemáticamente, presentan por avance progresivo, las lumbreras con la silueta que se señala en la Fig. 3, que de la franja plana, de anchura determinada por el cortado previo de los bordes, va pasando gradualmente desde la inclinación -7-, de dichos bordes, a su doblado vertical -8-, y al plegado definitivo -9-, quedando reducida a su anchura última y con un grosor triple al primitivo.

De esta fase anterior que se realiza en húmedo, pasa a la prensa, Fig. 4, donde se consolida al anterior plegado, al salir de ella siempre guiada y conducida por los correspondientes mecanismos de arrastre -10-, que tras someterla al lavado final, la sitúan en bombos de gran diámetro utilizados como secadero -11-. De ellos, después del periodo de tiempo en que se consolida en seco el endurecimiento de la plancha resultante, se pasa al cortado en fragmentos y al pulido final que da las ballenas o ballenitas como resultado útil.

Cabe advertir, que en el proceso descrito, no se concretan los medios mecánicos, por múltiples y variables que pueden ser ellos, así como serán variables el número, dis-

2236 f2



posición y anchura de los pliegues longitudinales que se obtengan y, en general, todo cuanto no altere ni modifique, la esencialidad por que se rige.

- N O T A -

5 Se reivindica como objeto de la presente patente:

10 1º.- Un procedimiento de fabricación de ballenitas para mantener tensas las puntas de los cuellos de camisa, partiendo de cintas de acetato ininflamables, delgadas, excedentes de otras industrias, principalmente película cinematográfica, que se caracteriza por la consecución del aumento de grosor de un material inicialmente plano y delgado, hasta convertirlo en otro adecuado para la finalidad a que se destina, según el siguiente ciclo o sucesión de fases: selección del material primario; guillotinado de los bordes para dejarlo a la anchura precalculada; limpiado y maceración del mismo; 15 laminado y paso por hileras de torsión que le imprimen el número de dobleces previsto; prensado, lavado, secado y distribución.

20 2º.- Un procedimiento de fabricación de ballenitas para mantener tensas las puntas de los cuellos de camisa, según la reivindicación 1ª, que se caracteriza porque la fase de limpieza y maceración se verifica en un baño químico cuya fórmula es:

25 Acido acético glacial ..... 45%  
Anhídrido acético ..... 45%  
Acido sulfúrico ..... 10%, de duración e insistencia discrecional con arreglo al estado del material primario.

223612



3º.- El propio procedimiento de fabricación de ballenitas para mantener tensas las puntas de los cuellos de camisa, de las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque la fase de torsión o plegado de la cinta de acetato, ya limpia y reblandecida, se logra mediante hileras y moldes de alaveamiento progresivo o de torsión gradual, en número de dobleces variable según estudio previo y cantidad de hileras utilizadas.

4º.- El propio procedimiento de fabricación de ballenitas de las reivindicaciones anteriores, en el que el cortado final distributivo, se efectuará con cizallas de siluetas variables preestablecidas.

5º.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALLEENITAS PARA MANTENER TENSAS LAS PUNTAS DE LOS CUELLOS DE CAMISA.

Madrid, 20 de Agosto de 1955

FERNANDO PERAIRE.

p. p.



223612

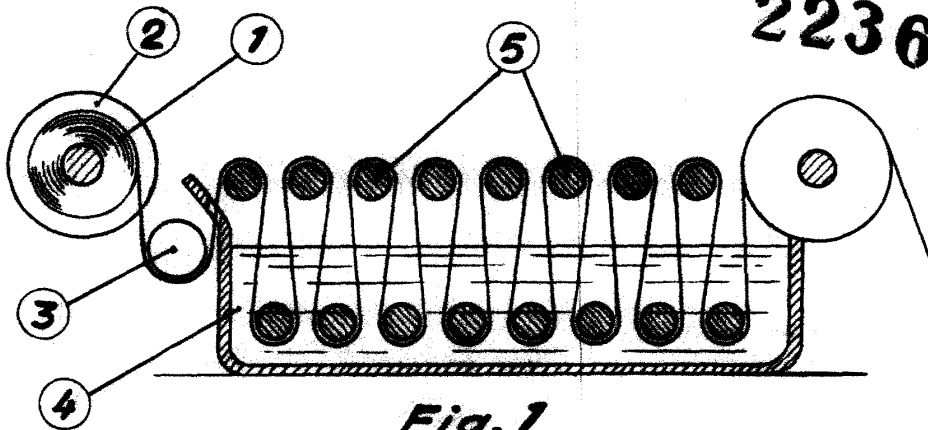


Fig. 1

2236 2

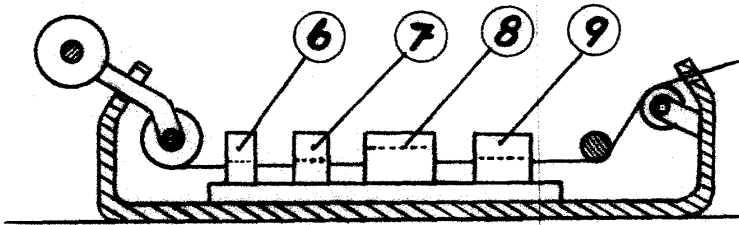


Fig. 2

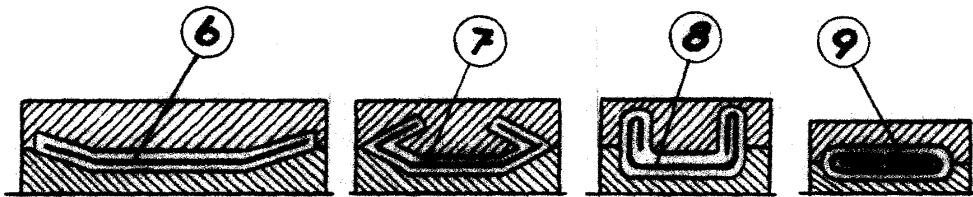


Fig. 3

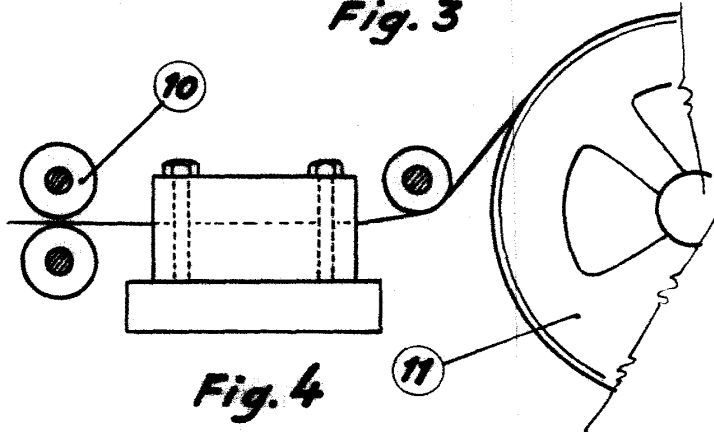


Fig. 4

Fernando Peraire  
P.A.

Escala variable

*Fernando Peraire*