

223710

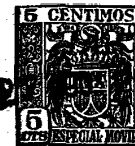


9997

Fieltros y Tejidos Industriales, S.A., establecida en Sabadell (Provincia de Barcelona) calle San Pablo, nº 26, - solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIELTRO, POR PUNZONADO DE FIBRAS TEXTILES Y APLICACION EN SUS CARAS, DE CAPAS PLASTICAS, IMPERMEABLES Y MOLDEABLES".-

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción lo constituye el procedimiento de fabricación de un fieltro especial, obtenido por unión de fibras textiles, - principalmente vegetales, formando una boata o fieltro bastante compacto, en forma de piezas o planchas y con un grueso o espesor de 2 a 16 mm., pudiendo aún llegar a gruesos superiores. - La almohadilla, o fieltro, así formado, sirve de base para la aplicación, en sus caras, de una capa de - planchade caucho, látex, celulosa, materias plásticas o resinas sintéticas, o bien capas de preparados a base de brea, asfálticas o bituminosas, pudiendo ser estas capas lisas o con dibujos grabados y en colores lisos, de mezcla o jaspeados.-

Se emplea este artículo como alfombras en automóviles y habitaciones, como revestimiento en interiores de vagones de ferrocarril y buques, recubrimiento en forma de arrimadero para las paredes, y otras aplicaciones análogas, en las -



20 que se trate de obtener, por una parte, un aislamiento impermeable y sin porosidades, mediante la capa aplicada sobre el fieltro, y por otra, que el fieltro que le sirve de base, actúe como almohadilla, dándole una flexibilidad, y sirva de aislante térmico y acústico.-

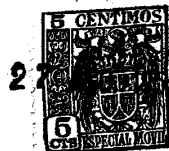
25 El procedimiento que se patente, estriba en las siguientes fases operatorias:

30 Se procede, previamente, a la formación, en cardas embornadoras, por el cardado y peinado de la fibra textil, de una napa o capa homogénea de fibras textiles, en forma de rollo, del largo necesario, lográndose con una o varias de estas napsas superpuestas, el grueso que se precise.-

35 La napa así preparada es pasada a la máquina de punzonar "telar de agujas", en la que una mesa o tela transportadora, introduce la napa bajo una placa portadora de unas agujas, - que van perforando el fieltro repetidas veces, gracias a un movimiento de vaivén en sentido vertical. Las agujas van provistas, en sentido de su longitud, y en la parte que sobresale de la placa portadora en la cual van fijadas, de unas muescas o salientes, que en el movimiento de descenso y al perforar la napa de fibra textil, arrastran algunas de las
40 fibras, que están dispuestas en forma horizontal, situándolas en forma vertical u oblicua, cruzando el grueso del fieltro, con lo que establece un entrelazado de fibras, que dan cierta consistencia a la napa así tratada.-

45 En muchos casos, para dar una mayor consistencia a estos fieltros, obtenidos por el punzonado de fibras textiles, se dispone, en su interior, en alguna de sus caras, o en ambas partes a la vez, una tela o tejido que sirve de base o refuerzo a este fieltro.-

El fieltro así obtenido se mejora, en su acabado, con -



50 una operación de prensado, en cilindros o prensa plana, -
para darle más consistencia y regularidad de grueso, y lograr
una superficie más lisa y pulida, pudiéndose aún mejorar es-
tos extremos de consistencia y regularidad, con una impreg-
nación de apresto, a base de colas, féculas, caucho, látex,
55 celulosas, plásticos o resinas sintéticas, disoluciones de
brea, asfálticas o bituminosas, con una posterior operación
de secado y prensado final, y, en caso conveniente, incluso
vulcanización del caucho o polimerización del plástico, usa-
do como apresto.-

60 Para obtener el artículo final, se procede a la aplica-
ción sobre la pieza de fieltro punzonado, de una capa o pelí-
cula de materia aislante o impermeable. En tal caso se pasa
el fieltro por una máquina engomadora, ya sea plana, de pla-
cas o de tambor, en la que se va introduciendo el fieltro en
65 forma completamente plana y por todo su ancho, pasando a tra-
vés de unos cilindros, reglas o cuchillas. Detrás de estos
cilindros o cuchillas, en sentido contrario al que sigue el
fieltro en su pado por la máquina, se sitúa una masa de di-
solución, de una densidad conveniente, formada por la mate-
ria que se desea aplicar sobre el fieltro.- La superficie -
70 del fieltro, a su paso por la máquina, arrastra esta disolu-
ción, y los cilindros, regla o cuchilla, que son regulables,
se dejan ajustados sobre la superficie del fieltro, de ma-
nera que permitan únicamente el paso del grueso del fieltro
y una fina película de la masa que se mantiene detrás de -
75 las reglas, cilindros o cuchillas, antes citadas.-

Seguidamente el fieltro penetra en la cámara de secaje,
donde, ya sea por aire caliente o por contacto directo del
fieltro sobre unas placas o superficies calentadas, se seca



80 la película aplicada, produciéndose la evaporación del disolvente, obteniéndose, finalmente, el fieltro con una película completamente seca aplicada en una de sus superficies. Se repite esta operación cuantas veces se precise, para obtener el grueso deseado en la plancha o capa que se aplica sobre el -
85 fieltro.-

En estas condiciones y como materia a emplear para aplicación de una capa sobre la superficie del fieltro, se puede trabajar, indistintamente, con disoluciones de caucho, látex, celulosas, plásticos, resinas sintéticas, brea y materias asfálticas o bituminosas, o con una masa previamente tratada -
90 en el cilindro y preparada con plastificantes, caucho, resinas, sintéticas, plásticos y demás.-

Los fieltros así tratados y una vez aplicada, en una o varias pasadas en la máquina engomadora, la plancha o capa del grueso deseado, pueden ser prensados en unos cilindros, o entre dos planchas, lisos o grabados, si se pretende dejar impreso, sobre la plancha aplicada al fieltro, algún dibujo o grabado.-
95

Finalmente se procede a la vulcanización o polimerización de la plancha de caucho, resina, plástico y otras, aplicada sobre el fieltro.-
100

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto, se hace constar, como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de fieltro, descrito en la presente memoria, ha sido explotado con éxito desde hace más de un año en Francia - Valence, por la firma Manufacture Générale de Munitions.-
105

La Patente de Introducción por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIELTRO, POR PUNZONADO DE FIBRAS TEXTILES Y -
110 APLICACION, EN SUS CARAS, DE CAPAS PLASTICAS, IMPERMEABLES



Y MOLDEABLES" cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 10 años, recaerá sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

115

REIVINDICACIONES

120 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIELTRO, POR PUNZONADO DE FIBRAS TEXTILES Y APLICACION, EN SUS CARAS, DE CAPAS PLASTICAS, IMPERMEABLES Y MOLDEABLES" caracterizado por el hecho de que primeramente se procede a la formación de nappas homogéneas de fibras textiles, que se superponen para formar el grueso necesario, las cuales pasan a la máquina de punzonar, o "telar de agujas", a fin de establecer un entrelazado de las fibras, algunas de las cuales pasan de la posición horizontal a la vertical u oblicua, dándose -

125 mayor consistencia al fieltro punzonado, disponiendo, en su interior o en alguna de sus caras, una tela de refuerzo y sometiendo el fieltro así obtenido, a la operación de prensado, para darle mayor consistencia, regularidad de grueso y superficie más lisa y pulida.-

130 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIELTRO, POR PUNZONADO DE FIBRAS TEXTILES Y APLICACION, EN SUS CARAS, DE CAPAS PLASTICAS, IMPERMEABLES Y MOLDEABLES" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que para conseguir el acabado del artículo, se procede a la aplicación, sobre la

135 pieza de fieltro punzonado, de una capa o película de materia aislante o impermeable, a base de colas, féculas, caucho, látex, celulosas, plásticos, o resinas sintéticas, disoluciones de breas, asfálticas o bituminosas, que se distribuyen en forma de disolución, mediante cilindros, reglas



140 o cuchillas regulables, que permitan establecer una fina película de la masa, pasando luego el fieltro a la cámara de secado, para evaporar el disolvente y secar la película aplicada.-

145 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIELTRO, POR PUNZONADO DE FIBRAS TEXTILES Y APLICACION, EN SUS CARAS, DE CAPAS PLASTICAS, IMPERMEABLES Y MOLDEABLES" según la 2ª reivindicación caracterizado por el hecho de que la distribución de la película protectora se repite varias veces, hasta formar el grueso deseado, siendo prensadas las sucesivas capas, pasando por unos cilindros lisos o grabados, que permiten imprimir sobre la plancha así adherida o, algún dibujo o grabado, procediéndose finalmente a la vulcanización o polimerización de la capa de caucho, resina o plástico, aplicada sobre el fieltro.-

155 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIELTRO, POR PUNZONADO DE FIBRAS TEXTILES Y APLICACION, EN SUS CARAS, DE CAPAS PLASTICAS, IMPERMEABLES Y MOLDEABLES". Tal como se ha descrito en la presente memoria.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Madrid a 27 de Agosto de 1955.

P.A. de Fieltros y Tejidos Industriales, S.A.

JUAN B. RENTER RIDAURA

C. Renter