

226680

226680



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA
PATENTE DE INTRODUCCION
por diez años.

- 5.- Cuyo registro se solicita a favor de ARTE TEXTIL, S.A., de nacionalidad española, residente en Barcelona, Nena Casas, 71-75, y se refiere a:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN TEJIDO DE PUNTO
DE NYLON INDESMALLABLE ATERCIOPELADO.-----

- 10.- La patente de introducción que se solicita, hace referencia como en el enunciado se indica, al procedimiento para fabricar un tejido de punto de nylon, que puede también ser perlon, indesmallable, y aterciopelado por una cara y liso por la otra, con la elasticidad propia de un tejido de punto; ofreciendo la cara del terciopelo o veludillo una superficie formada por un sin número de pequeñas vaguillas despeluzadas, apretadas y derechas, al igual que los terciopelos, y arrasadas por igual, sin llegar a cortarlas, determinándose un aspecto completamente uniforme y compacto.
- 15.-
- 20.- Este tejido, reúne las maravillosas propiedades del nylon, que no se aplasta el pelo, se lava y seca rápidamente, sin necesidad de plancharlo, conservando todas sus características sin deformaciones de ninguna clase y gran duración.

PROCEDIMIENTO

- 25.- Radica el secreto de éste tejido en dos fases principales. La construcción o estructura del mismo y las operaciones de acabado.

226680



- 2 -

- 30.- Para su fabricación, se prepara dos plegadores de urdido de nylon, con todos los hilos seguidos en ambos, en número necesario para cubrir el doble de toda la anchura que se quiera dar al tejido una vez terminado, y ello en previsión de la pérdida de dicha anchura que sufrirá el tejido en las operaciones de acabado, por su encojimiento. Los dos plegadores, no son iguales en longitud de metros de hilo urdido, sino que
- 35.- guardan una relación aproximada de: $\frac{5}{3}$, o sea, por cada cinco metros del uno, corresponden 3 metros de hilo, al otro. Una vez preparados el urdido de los plegadores en la proporción señalada, se colocan éstos en la máquina situando el de más largo metraje arriba, para alimentar la barra de pasadores o peine superior, y el de más corto metraje, abajo, para alimentar la barra del pasador, o peine inferior.
- 40.- Se enhebran las dos barras de pasadores con el pasado de hilos seguido, es decir, sin dejar pasadores huecos, y se colocan luego en su posición de trabajo en la máquina.
- 45.- Dispuesto ya el enhebrado de la máquina, se pasa a la colocación de las correspondientes dos cadenas de eslabones, o dos discos de dibujo, según se disponga de uno u otro sistema, que forman el otro elemento para obtener el ligado del tejido en cuestión, pues con dichas cadenas montadas en la periferia de un tambor al efecto, o con los equivalentes discos en su caso, se gobiernan, por medio de palancas, los movimientos transversales de los respectivos peines, en sus pasadas sucesivas através de las agujas del telar, formándose el ligado deseado. Estos movimientos van dados por las diferentes alturas de los eslabones de las cadenas, o por las sinuosidades recortadas en la periferia de los discos equivalentes a aquéllas.
- 55.- La diferencia de altura de los eslabones, viene expresada por la numeración que llevan los mismos, comenzando por el 0, 1, 2, 3, 4, etc. etc., de menor a mayor.
- 60.- La diferencia de altura entre dos números consecutivos, cual-



quiera, corresponden alé desplazamiento del peine en una aguja al producirse el paso de los pasadores de los peines enhebrados entre ellas. Y según el orden de los eslabones o sinuosidades de los discos, dan por resultado al trabajar la máquina el ligado deseado.

65.-

Las cadenas que ~~servan~~ sirven para lograr el tejido, cuyo procedimiento de fabricación es objeto de la patente que se solicita, son los siguientes:

PARA GOBERNAR EL PEINE INFERIOR.

70.-

Eslabones nº: 1.0./1.2/... repitiendo, colocados en el orden expresado las veces necesarias para cubrir la periferia del tambor de cadenas.

PARA GOBERNAR EL PEINE SUPERIOR. #

75.-

Eslabones número: 1.0/3.4/... repitiendo, colocados en el orden expresado, las veces necesarias para cubrir la periferia del tambor de cadena.

Estos mismos valores, pueden obtenerse con escalas superiores que son equivalentes a la expresada, mientras las diferencias de altura entre eslabones sucesivos sean las mismas que las indicadas. Por ejemplo: 1.0/1.2 que equivalen a 3.2/3.4/ etc. O sean sumándoles o restándoles una determinada altura, a todos los números componentes de las cadenas.

80.-

Cada grupo de dos números, o sea dos eslabones, separados por una raya corresponden a los que intervienen en la formación del ligado de una pasada.

85.-

En ciertos telares, se requieren grupos de tres eslabones para el mismo efecto, pero el tercero, sirve tan solo de amortiguador del desplazamiento y no interviene en la formación del ligado del punto, en cada pasada.

90.-

Por tanto, son iguales dos cadenas, siempre que lleven iguales las diferencias de altura entre sus dos primeros eslabones, o sinuosidades sobre discos, por pasadas.

Para obtener el mismo tejido que se presenta hecho con



- 95.- hilado de nylon 40 deniers, más fino o más grueso, basta tan solo cambiar el grueso de la materia por 30d., 15d., 70d..... cualquier denier.
- Una vez así obtenido el tejido en bruto, o en crudo como suele llamarse, salido de máquina; pasa a las operaciones de
- 100.- tinte y especiales de acabado a que aludimos al principio. Primero, previe una operación de lavado y descrudado de las suciedades habidas durante el tejido, y limpiar la materia de impurezas de encimages, suavizantes o aceites que suele llevar al hilo, se pasa la pieza de tejido por la máquina
- 105.- de prehormar o fijar nylon, mediante elevadas temperaturas, en cuya operación la pieza pierde ya, gran parte de su anchura de salida del telar, y el sin número de vaguillas, de la cara que será terciopelo, que se hayan aplastadas, o mejor dicho, tendidas sobre el tejido; por ser nylon y por
- 110.- efectos de ésta operación, se levantan y ponen derechas, y como a la par decimos que el tejido ~~que~~ encoje, las aprieta o tupe entre sí.
- Ya el tejido fijado y en éste estado, pasa a las operaciones normales de tintado, empleándose los adecuados colorantes.
- 115.- Una vez seco y alisado el tejido, se pasa por la cara de las vaguillas, por una percha especial muy fina y con cuidado para producir bien uniformemente el despeluzado de las mencionadas vaguillas, sin llegar a romperlas del todo, lo cual se consigue gradualmente en varios pases por la
- 120.- percha. Máquina de perchar. En cuya operación sigue perdiendo anchura el tejido y tupiéndose más ya, llegando aproximadamente a la anchura final calculada.
- Realizado ésto, se pasa la pieza de tejido por la misma cara de las vaguillas ya perchadas, es decir, espeluzadas, por
- 125.- una máquina de arrasar llamada Tondosa, que tiene por objeto cortar todo el pelo sobrante por encima de las vaguillas, cuidando de no cortar éstas e igualando perfectamente la superficie, operación muy arriesgada, pues al menor descuido se corta la pieza en trozos.
- 130.- Y como operación final, se pasa la pieza por la máquina en



"Rame", para su acabado definitivo y plegado.

REIVINDICACIONES

- 135.- 1ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido de punto de nylon indesmallable aterciopelado, caracterizado porque en el procedimiento se preparan dos plegadores de urdido de nylon con todos los hilos seguidos en ambos, en número suficiente para cubrir el doble de toda la anchura que se quiere dar al tejido, los cuales no son iguales en longitud de metros de hilo urdido, sino que guardan una relación de 5 metros del uno, por 3 metros del otro, como igualmente que una vez preparado el urdido de éstos plegadores se colocan estos en la máquina, el de más largo metraje arriba, y el de más corto metraje abajo, aquél para alimentar el peine superior, y éste el inferior.
- 140.- 2ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido de punto de nylon indesmallable aterciopelado, caracterizado porque dispuesto el enhebrado de la máquina se pasa a la colocación de las correspondientes dos cadenas de eslabones o dos discos de dibujo, según se disponga de uno u otro sistema, para obtener el ligado del tejido en cuestión, gobernándose por medio de palancas los movimientos transversales de los respectivos peines en sus pasadas sucesivas através de las agujas del telar, formándose el ligado deseado, como igualmente que éstos movimiento transversales van dados por las diferentes alturas de los eslabones de las cadenas o por las sinuosidades recorridas en la periferia de los discos equivalentes a aqueélla.
- 145.- 3ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido de punto de nylon indesmallable aterciopelado, caracterizado porque la diferencia de altura de los eslabones, viene expresada por la numeración que llevan los mismos, comenzando por el 0, 1, 2, 3, 4, etc. de menor a mayor, y la diferencia de altura entre dos números consecutivos cualquiera, corresponde al des-
- 150.-
- 155.-
- 160.-



plazamiento del peine en una aguja al producirse el paso de los pasadores de los peines enhebrados entre ellas.

- 165.- 4ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido de punto de nylon indesmallable aterciopelado, caracterizado porque las cadenas que sirven para fabricar el tejido, para gobernar el peine inferior, están formadas en la proporción de sus eslabones 1.0./1.2/..., repitiéndose, colocados en el orden expresado las veces necesarias para cubrir la periferia del tambor de cadena, como igualmente que para gobernar el peine superior, los eslabones, intervienen 1.0/3.4/..., repitiendo, colocados en el orden expresado las veces necesarias para cubrir la periferia del tambor de cadena.
- 170.- 5ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido de punto de nylon indesmallable aterciopelado, caracterizado porque cada grupo de dos números, o sea dos eslabones, separados por una raya, corresponden a los que intervienen en la formación del ligado de una pasada, como igualmente que son siempre iguales dos cadenas, siempre que lleven iguales las diferencias de altura entre sus dos primeros eslabones o sinuosidades sobre discos por pasadas.
- 175.- 6ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido de punto de nylon indesmallable aterciopelado, caracterizado porque una vez obtenido el tejido en bruto o en crudo, salido de la máquina, se pasa a las operaciones de tinte, y especiales de acabado, previa una operación de lavado y descrudado de las suciedades habidas durante el tejido y limpieza de las materias de impureza de encimajes, ~~sustancias~~ ^{aceites} o aceites, que suele llevar el hilo, pasándose después la pieza del tejido por la máquina de prehormar o fijar nylon, mediante elevadas temperaturas, en cuya operación pierde ésta gran parte de su anchura de salida del telar, como también el gran número de vaguillas de la cara que es de terciopelo, que se hayan aplastado o mejor dicho tendidas sobre el tejido.
- 180.- 7ª.-Se reivindica procedimiento de fabricación de un tejido
- 185.-
- 190.-
- 195.-



- 200.- de punto de nylon indesmeallable aterciopelado, caracterizado porque una vez realizadas las operaciones a que se aludeen en las reivindicaciones precedentes, y luego de efectuarse las normales operaciones de tintado, se pasa el tejido, después de seco y alisado, por su cara de las vaguillas, por una percha especial muy fina, para producir uniformemente el des- peluzado de dichas vaguillas sin llegar a romperlas del todo, lo cual se consigue gradualmente en varios pases por la per-
205.- cha, al final de cuya operación adquiere el género tejido la anchura final calculada, como igualmente, que realizadas éstas operaciones se pasa la pieza del tejido, por su misma cara de las vaguillas, ya perchadas, por una máquina de arrasar, que tiene por objeto cortar todo el pelo sobrante por encima de
210.- las vaguillas, y como operación final, se pasa la pieza por la máquina "Rame" para su acabado definitivo y plegado.

8ª.- Se reivindica PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN TEJIDO DE PUNTO DE NYLON INDESMALLABLE ATERCIOPELADO.

215.- La presente memoria descriptiva, consta de siete hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 13 febrero de 1956

El Agente Oficial,