

AÑO 1.958

Expediente núm.



242844

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

Sociedad Regular Colectiva Martí y Marçet, de nacionalidad
española domiciliado en Sabadell (Barcelona)
calle de 27 de enero núm. 15

por:

«Procedimiento mejorado para la obtención de un tejido de do-
ble cara, completamente impermeable».

Nº 8239

Agente Sr. Pedro Pujol Matabosch.

19 JUN



Carpeta n.ºm. 4, 784.

Expediente n.ºm.

242844

PATENTE DE INVENCION

a favor de la Sociedad Regular Colectiva

" Martí y Marcet ", sociedad española domiciliada en Sabadell

5 (Barcelona), calle 27 de Enero, n.º.15,

por:

" Procedimiento mejorado para la obtención de un tejido de doble cara, completamente impermeable ".

-0006-

10

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas, que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que para ella se solicita, constituyendo esta invención la novedad de un procedimiento mejorado para la obtención de un tejido de doble cara, completamente impermeable, tal y como se indica en el enunciado que la encabeza.

La finalidad perseguida con el invento que se desea proteger, es la obtención de un tejido de doble cara, completamente impermeable, a base de una urdimbre de algodón que se entrelaza con dos trenas, una de algodón y otra de lana cardada, cual tejido, por haberse impermeabilizado, proporciona una serie de indudables ventajas, las cuales se irán poniendo de manifiesto en el curso de la presente memoria; el tejido conseguido con el procedimiento objeto de la patente,

242844⁹ JUN.



tiene aplicación, entre otras, para la confección de abrigo impermeables que pueden utilizarse indistintamente por ambas caras, completamente lisas.

En el procedimiento mejorado que se reivindica, se obtiene el tejido de doble cara con el empleo de un telar de cajones, usándose una urdimbre de hilo de algodón del número 60 2/c. (Tex. 9'432) que se entrelaza con dos tramas, una de hilo de algodón del número 60 2/c. (Tex. 9'432) y otra de hilo de lana cardada del número 40 (Tex. 79'36), lográndose una densidad de tejido de 45 a 47 pasadas de trama por centímetro cuadrado. En el entrelazado de las pasadas de trama de algodón, con la urdimbre de igual fibra, se emplea el ligado de sarga batavia para una de las caras del tejido, y para el entrelazado de la otra trama de lana cardada, con la citada urdimbre de algodón, se emplea el ligado de satén para la otra cara del tejido.

Conseguido el tejido de doble cara, tal como se ha manifestado, tiene lugar el acabado del mismo, hasta dejarlo completamente impermeable, agamuzado por la cara satén y completamente planchado. Para ello se le somete a las siguientes operaciones:

- a). A un lavado a fondo, haciendo circular al tejido de doble cara, por el interior de un baño de agua que contiene jabón neutro.
- b). A un secado, haciendo circular el tejido de doble cara ya lavado, por el interior de una estufa en la cual existe una circulación de aire caliente a la temperatura de 90 a 100° C.
- c). A un agamuzado por su cara satén, haciendo circular el tejido de doble cara por sobre una serie de rodillos con púas que, alternativamente, giran en sentido contrario, contra los cuales queda aplicado y se desplaza el tejido por su cara satén, dando lugar la rotación de los rodillos con púas, en uno y otro sentido, al levantado de las fibras de lana cardada que dan a dicha cara de tejido un aspecto agamuzado.
- d). A un impermeabilizado del tejido de doble cara, con

242044¹⁹



la cara satén agamuzada, haciendo circular dicho tejido por el interior
55 de un baño que contiene sales metálicas, cual tejido, al salir del baño
impermeabilizante, es de nuevo secado a la estufa.

e). A un planchado, haciendo pasar el tejido ya impermea-
bilizado y seco, por entre un cilindro y una superficie curva calentados
mediante vapor de agua, cual tejido sale ya acabado para ser plegado en
60 piezas y entregarse en esta forma al mercado.

Para poder describir con todo detalle posible el proce-
dimiento mejorado para la obtención de un tejido de doble cara, completa-
mente impermeabilizado, que se reivindica como objeto de esta patente de
invención, en la figura de la hoja de dibujos adjunta se representa, es-
65 quemáticamente y a título de ejemplo no limitativo, una forma de realiza-
ción práctica del procedimiento que nos ocupa.

Tal como muestra la figura, el tejido de doble cara,
obtenido tal como se ha indicado anteriormente, arrollado formando una
bobina -1-, es desarrollado de ella mediante pares de rodillos -2-2'- que
70 le comunican un movimiento de translación longitudinal en el sentido de
la flecha -a-, para sumergirlo en un baño de agua con jabón neutro -3-,
en el cual es lavado a fondo y mantenido sumergido mediante los rodillos
-4-.

Al salir el tejido -1- del baño de lavado -3- y, al con-
75 tinuar su desplazamiento en el sentido de la flecha -a-, penetra en el in-
terior de una estufa -5- en la cual se desplaza en zig-zag, establecien-
do contacto con una corriente de aire caliente, a la temperatura de 90 a
100° C., que circula por el interior de la citada estufa y que da lugar
al completo secado del tejido de doble cara.

80 El tejido -1-, al salir de la estufa -5- y continuar su
desplazamiento en el sentido de la flecha -a-, toma apoyo por su cara de
satén sobre unos rodillos -6- y -6'- provistos de púas sobre su superfi-
cie, dispuestos sobre un tambor -7-; los rodillos -6- giran en un senti-
do, mientras que los -6'- dispuestos entre los antes citados, giran en



85 sentido contrario, dando lugar a que las fibras de lana sean levantadas para que la cara satén del tejido de doble cara tome el aspecto de agamuzada.

El tejido -1-, con la cara satén agamuzada, continúa desplazándose en el sentido de la flecha -a- para sumergirse en el baño 90 -6- que debe impermeabilizarlo, siendo guiado en su marcha por el interior del baño mediante unos rodillos -9-, existiendo en el baño sales metálicas disueltas, que le impermeabilizan por completo; conseguido el impermeabilizado del tejido y continuando éste su desplazamiento axial, es retirado del citado baño -6- para ser sacado de nuevo en una estufa -10-, 95 de características similares a la descrita anteriormente -5-.

Por último, el tejido -1-, ya impermeabilizado y seco, es objeto de un planchado obligándolo a circular por entre un cilindro -11- y una superficie curva -11'-, calentados mediante vapor de agua; el 100 citado tejido -1- sale completamente planchado entre el cilindro y plancha curvada -11-11'-, y en condiciones para poderse disponer en piezas y entregarse, en esta forma, al mercado.

Después de lo manifestado se comprende que serán susceptibles de variación aquellos detalles de realización del procedimiento que acaba de concretarse que no influyan en su esencialidad, pudiendo 105 introducirse en él todas aquellas modificaciones que la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las modificaciones, no se varíe, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito y representado, con carácter ilustrativo, en la presente memoria.

N O T A

110 Se declaran, de novedad y propiedad en España, el contenido de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Procedimiento mejorado para la obtención de un tejido de

242844^{9 JUN.}



doble cara, completamente impermeable, que esencialmente se caracteriza por
 115 obtenerse el tejido mediante un telar de cajones, entrelazando una urdimbre
 de hilado de algodón del número 60 2/c. (Tex. 9'432) con dos tramas, una de
 hilado de algodón del número 60 2/c. (Tex. 9'432) y otra de hilado de lana
 cardada del número 40 (Tex. 79'36), empleando para el ligado de la urdimbre
 y trama de algodón la sarga batavia en una de sus caras, y para el ligado
 120 de la citada urdimbre y la trama de lana, en la otra cara, un satén, y en
 que el tejido de doble cara conseguido se le somete a un acabado.

2. Procedimiento mejorado para la obtención de un teji-
 do de doble cara, completamente impermeabilizado, que esencialmente se ca-
 racteriza en que el tejido obtenido según la reivindicación 1, se le some-
 125 te a un lavado a fondo haciéndolo circular por el interior de un baño de a-
 gua con jabón neutro, a cual baño llega el tejido al desarrollarse de una
 bobina, abastreado por pares de rodillos, que le comunican un movimiento
 de translación longitudinal, y en que una vez lavado a fondo el tejido, es
 éste obligado a desplazarse en zig-zag por el interior de una estufa donde
 130 existe una circulación de aire caliente a la temperatura de 90 a 100° C.

3. Procedimiento mejorado para la obtención de un teji-
 do de doble cara, completamente impermeable, según las reivindicaciones 1
 y 2, que esencialmente se caracteriza en que el tejido de doble cara, la-
 vado y seco, se le hace circular por sobre unos rodillos provisto de pías
 135 sobre su superficie, contra los cuales queda aplicado el tejido por su ca-
 ra satén, rodillos con pías que constituyen dos series, girando los de una
 serie en un sentido y, los de la otra serie, en sentido contrario, estando
 dispuestos los rodillos de forma tal que el que gira en un sentido se en-
 cuentra dispuesto entre dos que giran en sentido contrario, dando lugar la
 140 rotación de dichos rodillos con pías al levantado de las fibras de lana pa-
 ra dar a la cara satén un aspecto agamuzado.

4. Procedimiento mejorado para la obtención de un teji-
 do de doble cara, completamente impermeable, objeto de las reivindicaciones

242844

19 JUN



1 a 3, que esencialmente se caracteriza en que el tejido, aguzado por
 145 la cara satén, se le somete a un impermeabilizado haciéndolo circular,
 convenientemente guiado por rodillos, por el interior de un baño que con-
 tiene en disolución sales metálicas, y que al salir del baño impermeabi-
 lizante y al continuar el tejido su desplazamiento en sentido longitudi-
 nal, se le somete de nuevo a un segundo secado, mediante una estufa si-
 150 milar a la empleada para el primer secado.

5. Procedimiento mejorado para la obtención de un teji-
 do de doble cara, completamente impermeable, objeto de las reivindicacio-
 nes 1 a 4, que esencialmente se caracteriza en que el tejido aguzado
 por la cara satén e impermeabilizado, es objeto de un planchado hacién-
 155 dolo circular por entre un cilindro y una superficie curva, calentados me-
 diante vapor de agua, cual tejido completamente planchado pueda disponer
 se formando piezas y entregarse, al mercado, en esta forma.

6. " Procedimiento mejorado para la obtención de un te-
 jido de doble cara, completamente impermeable ".

160 Todo ello conforme se describe y reivindica en la pre-
 sente memoria descriptiva, que consta de seis hojas escritas a máquina
 por una sóla cara, y se ilustra en la figura de la hoja que la acompaña.

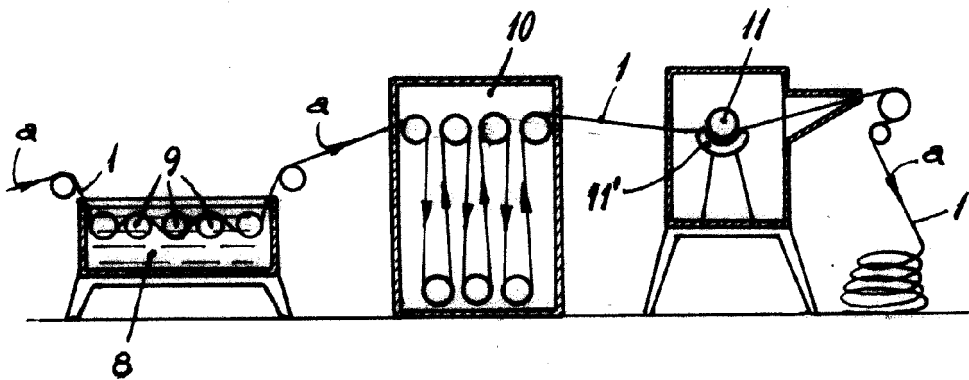
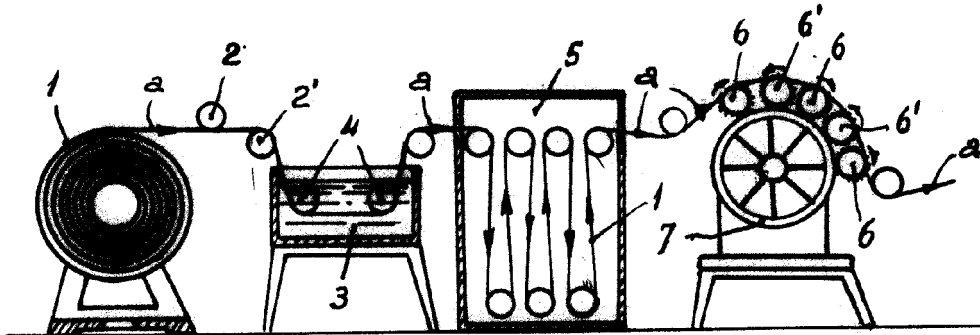
Barcelona, 19 de junio de 1958.

P.A.

19 JUN



242844



ESCALA 1:1

Barcelona, 19 de junio de 1958.

p.a.