

AÑO 1958

Expediente núm. 246.110



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE Invencción

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Invencción por 20 años, en España

a favor de

D. José Badell Velilla, de nacionalidad
española domiciliado en Sabadell (Barcelona)
calle de Manco núm. 34

por:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN TEJIDO DE PUNTO MEJORADO,
PARTIENDO DE PIEZAS YA FABRICADAS DE TAL CLASE DE TEJIDOS".

Nº 13994

Agente Sr. Manuel de Rafael García

246.110



2 4 6 1 1 0

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. JOSE BADELL VELILLA, de nacionalidad española,
residente en Sabadell (Barcelona), calle de Manco, 34. --
por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN TEJIDO DE PUNTO
MEJORADO, PARTIENDO DE PIEZAS YA FABRICADAS DE TAL CLASE
DE TEJIDOS". -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a un
procedimiento de fabricación de un tejido de punto mejorado,
partiendo de piezas ya fabricadas de tal clase de tejidos,
según éstos fabricados con máquinas tricotasas o con
5 telares circulares. El procedimiento alcanza a toda clase
de tejidos de punto, ya sean de lana, algodón, rayón,
viscosa, nylon, o sus mezclas, y, en general, a los
fabricados con cualquier clase de fibras vegetales, minerales
o animales.

10 Con el procedimiento objeto del invento, los citados
tejidos de punto quedan notablemente mejorados ya que



se aumenta considerablemente la elasticidad propia de los mismos y ello de modo que al contraerse el tejido éste recupera totalmente su superficie, tamaño o dimensión primitiva.

5 Los tejidos de punto fabricados conforme al invento pueden substituir, aventajándolos notablemente al mismo tiempo, a los conocidos tejidos de goma, es decir, a aquellos tejidos que para aumentar su elasticidad presentan en la trama, en la urdimbre o en ambos a la vez, diversos hilos de goma; 10 pero en el caso presente el tejido obtenido o fabricado conforme al invento conserva su elasticidad por un tiempo incomparablemente mayor que el de los indicados tejidos de goma, pues éstos, bien sea por el sudor, por el continuo lavado, por su desgaste natural u otras causas, pierden su 15 elasticidad relativamente pronto.

Merced al invento los tejidos de punto fabricados conforme al mismo resultan sumamente apropiados para la confección de fajas de señora, vendas, cintas elásticas para la cintura (muy utilizadas en la confección de 20 calzoncillos), diversas clases de prendas de confección y un sin fin de piezas para usos diversos.

Otra ventaja del tejido de punto fabricado conforme al invento lo constituye el hecho de que el tejido obtenido está dotado de impermeabilidad, lo que aumenta las posibles 25 aplicaciones del tejido, aparte de contribuir a la mayor duración del mismo.

Consiste el procedimiento de referencia en someter a dos piezas independientes de tejido de punto, pero de igual naturaleza y características, y solamente por una de sus 30 caras, a una serie de operaciones, iguales para ambas.



piezas de tejido y que constituyen la primera fase del procedimiento, cuya fase consiste en esencia en aplicar sobre una de las caras del tejido una capa de disolución de látex o de derivados del mismo, capa que debe ser de grueso o espesor

5 adecuado, a cuya capa se somete luego a una desecación, mediante foco calorífico activado convenientemente para la eliminación del agua que pueda llevar la disolución. Como segunda fase del procedimiento se procede al encarado de ambas caras impregnadas de la indicada disolución, de modo que se efectúe mediante el
10 subsiguiente prensado el pegado de ambas piezas de tejido de punto y por las citadas caras impregnadas de la indicada disolución, quedando así formada una sola pieza o cuerpo único de tejido de punto formado por las primitivas piezas de tejido de punto entre las cuales queda formada una capa general
15 de la disolución indicada, formada por el complemento de las dos medias capas de disolución de las respectivas piezas, y, finalmente, al tejido así obtenido pasa a una nueva operación, que constituye la tercera y última fase del procedimiento y que consiste en someter a la pieza resultante de las fases
20 anteriores a una operación de vulcanizado, en horno de aire caliente y por un tiempo determinado o conveniente. El tejido así obtenido puede luego ser cortado en trozos y tamaños adecuados según la aplicación ulterior del mismo.

25 Para la mejor comprensión del invento, y a título tan sólo de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta.

La Fig. 1 muestra una vista esquemática del utillaje o instalación apropiada para las diversas fases primeras del procedimiento de referencia.

30 La Fig. 2 muestra una vista en planta del tablero



superior del utillaje o instalación representada en la Fig. 1.

Asimismo se acompaña una muestra del tejido de punto fabricado conforme al procedimiento de referencia.

Consiste el indicado procedimiento en partir de dos 5 piezas de tejido de punto, fabricado con máquina tricotosa o con telar circular, en este segundo caso con subsiguiente corte del tejido. Las citadas piezas -1- y -2- se disponen arrolladas sobre respectivos cilindros.

Seguidamente se hacen deslizar a tales piezas -1- y 10 -2- por encima de sendas correas o cintas rodantes -3- y -4-, acopladas sobre respectivos cilindros -5-5'- y -6-6'-, correas que envuelven a respectivos tableros, uno superior -7- para la cinta superior -3-, y otro inferior -8-, notablemente más largo que el superior -7-, para la cinta inferior -4-. El 15 giro de los rodillos -5- y -6- debe ser perfectamente sincronizado para el desarrollo adecuado del procedimiento en esta primera fase del mismo.

Como se comprenderá, todo el utillaje descrito irá montado sobre un armazón general, pero en los dibujos se 20 representan sólo esquemáticamente las piezas o partes más esenciales del mismo al objeto de dar una idea de las principales operaciones de esta citada primera fase.

Como puede observarse en la Fig. 1 tanto el lugar donde van dispuestas las piezas de tejido de punto -1- y -2-, 25 así como los diversos elementos correspondientes a las operaciones que se desarrollan en esta primera fase, y dirección de marcha de las piezas -1- y -2- están inversamente dispuestas en las dos partes correspondientes y relacionadas con los tableros superior -7- e inferior -8- y la explicación de ello 30 se verá más adelante.



La finalidad de hacer deslizar a las piezas de tejido de punto -1- y -2- por las cintas rodantes -3- y -4- y por tanto indirectamente sobre los tableros respectivos -7- y -8- consiste en someter a cada una de tales piezas -1- y -2- a una serie de operaciones que, como se ha indicado, constituyen la primera fase del procedimiento, y que consisten en aplicar sobre cada pieza de tejido -1- y -2-, y concretamente sobre la cara del mismo que mira hacia la parte superior, una disolución de látex o de derivados del mismo, convenientemente preparada, disolución que se dispone en el interior de un depósito o pastera -9- y -10- respectivo, convenientemente acopladas sobre el respectivo tablero -7- u -8-. Cada uno de tales depósitos, y que se extienden por todo lo ancho del correspondiente tablero, va provisto de un regulador manual para dosificar a voluntad la cantidad de disolución a aplicar sobre la cara superior de la correspondiente pieza de tejido de punto.

Inmediatamente, y a continuación de cada depósito -9- y -10-, va dispuesto un dispositivo -11- ó -12- que, a modo de cuchilla con filo en bisel, se extiende igualmente por todo lo ancho del respectivo tablero, sirviendo para graduar o determinar el grueso de la capa de disolución que debe presentar la pieza. A tal efecto, tales cuchillas van montadas por sus extremos sobre sendos soportes fijados al respectivo tablero, cuchillas que son susceptibles de ser elevadas a voluntad, para separarse más o menos de la pieza de tejido y regular con ello al grueso de la citada capa de disolución.

A continuación a cada pieza de tejido y portadora ya de la capa de disolución se la hace pasar por debajo de un

2 4 6 1 1 0



respectivo calefactor -13- ó -14-, que se extienden igualmente por lo ancho del tablero y pieza respectiva del tejido. Cada calefactor va dotado de una resistencia eléctrica así como de un activador, tal como un ventilador. La misión de tal
5 calefactor es secar el agua que pueda aún llevar el disolvente de la disolución de látex. Con ello queda determinada la primera fase del procedimiento.

Como segunda fase del procedimiento se procede al encarado de las piezas -1- y -2- y precisamente por las caras en
10 que llevan impregnadas la disolución de látex. Ello se logra, por ejemplo, haciendo que la pieza de tejido superior -1- al salir de la cinta rodante -3- pase por el rodillo loco -15-, descendiendo hacia el tablero inferior -8-, con lo que la que hasta entonces era cara superior del tejido, e impregnada de
15 disolución, pasa ahora a ser la cara inferior, encarándose ya con la cara superior, impregnada de disolución, de la pieza -2-, pasando luego ambas por debajo del rodillo de compresión -16- que efectúa el pegado de ambas piezas -1- y -2- por las respectivas caras impregnadas de disolución, con lo que a par-
20 tir de tal momento se forma una sola pieza de tejido -1-2-, formando un cuerpo único que pasando luego por el cilindro -17- sale al exterior.

Un motor -18- y varios reductores de velocidad -19- y
25 -20- contribuyen al funcionamiento adecuado del utillaje descrito.

El tejido -1-2- así obtenido pasa luego a la última operación, o tercera fase del procedimiento, y que consiste en someterlo a un proceso de vulcanización durante tiempo adecuado, por ejemplo, por espacio de hora y media y a
30 temperatura apropiada, circunstancias éstas que dependerán



de las calidades del tejido y de la disolución de látex, así como de las circunstancias de humedad, tiempo y demás particularidades a tener en cuenta por la experiencia.

5 Las piezas obtenidas se cortan luego a tamaños y trozos adecuados conforme a su ulterior aplicación.

Como se comprenderá, dentro del procedimiento indicado, serán variables: la calidad y características de los tejidos o piezas de punto empleados para ser sometidos al procedimiento descrito, así como las circunstancias o características de la disolución de látex empleada y que deberá ofrecer las apropiadas para cumplir su finalidad. Igualmente será variable el tamaño, colorido, ornamentación y demás circunstancias accidentales del tejido; el montaje y detalles de ejecución o puesta en marcha del utillaje descrito como conveniente para la ejecución de las dos fases primeras del procedimiento, así como los detalles referentes a la última fase de vulcanización.

Por último, será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento de referencia.

20

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Procedimiento de fabricación de un tejido de punto mejorado, partiendo de piezas ya fabricadas de tal clase de tejidos, caracterizado esencialmente por someter a dos piezas independientes de tejido de punto, pero de igual naturaleza y características, y solamente por una de sus caras, a una serie de operaciones, iguales para ambas piezas de tejido y que constituyen la primera fase del procedimiento, cuya fase consiste en esencia en aplicar sobre una de las caras del

30



tejido una capa de disolución de látex o de derivados del mismo, capa que debe ser de grueso o espesor adecuado, a cuya capa se somete luego a una desecación, mediante foco calorífico activado convenientemente para la eliminación del agua que pueda llevar la disolución. Como segunda fase del procedimiento se procede al encarado de ambas caras, impregnadas de la indicada disolución, de modo que se efectúe mediante subsiguiente prensado el pegado de ambas piezas de tejido de punto y por las citadas caras impregnadas de la indicada disolución, quedando así formada una sola pieza o cuerpo único de tejido de punto formado por las primitivas piezas de tejido de punto entre las cuales queda formada una capa general de la disolución indicada, formada por el complemento de las dos medias capas de disolución de las respectivas piezas, y, finalmente, el tejido así obtenido pasa a una nueva operación, que constituye la tercera y última fase del procedimiento y que consiste en someter a la pieza resultante de las fases anteriores a una operación de vulcanizado, en horno de aire caliente y por un tiempo determinado o conveniente.

2.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE UN TEJIDO DE PUNTO MEJORADO, PARTIENDO DE PIEZAS YA FABRICADAS DE TAL CLASE DE TEJIDOS.

Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas, mecanografiadas, numeradas, foliadas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos y una hoja con una muestra de tejido de punto fabricada conforme al invento.

Barcelona, para Madrid, a 4 de Diciembre de 1958.

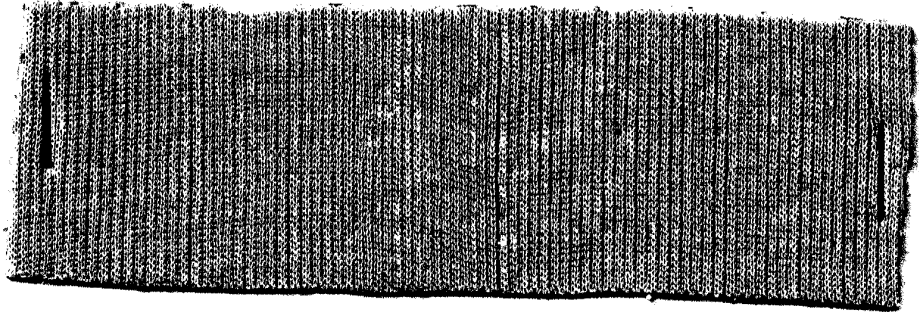
JOSE BADELL VELILLA

P. A.



Muestra de un trozo de tejido de punto fabricado
conforme al procedimiento objeto de la presente
patente de invención.

2 461 10



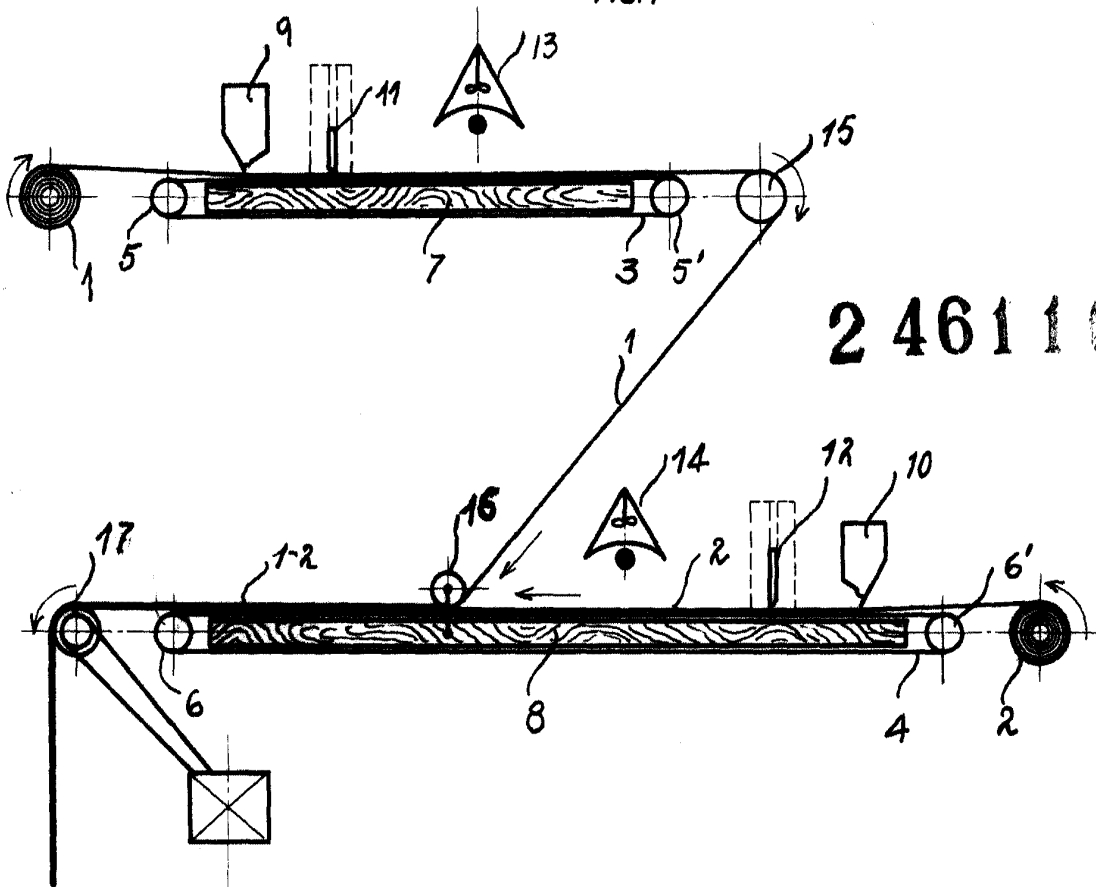
Barcelona, a 4 de Diciembre de 1958.

JOSE BADELL VELILLA

P. A.

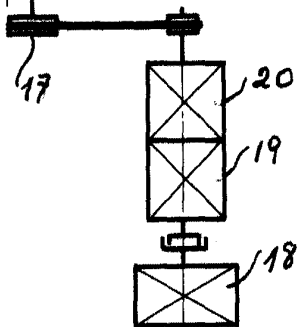
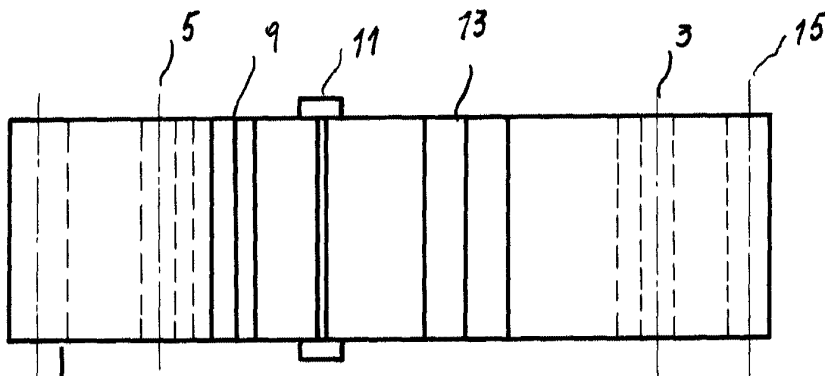


FIG. 1



2 4 6 1 1 0

FIG. 2



Escala variable

Barcelona, a 11 de Diciembre 1958
P.A.

Badell