



249688

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención, que por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la entidad TEXTIL ALAVESA, S.A., de nacionalidad jurídica española, residente en Victoria (Barrio del Prado, 32 .- - - - -

p o r

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE ACABADO Y ADHESION DE ETIQUETAS TEJIDAS O ESTAMPADAS "

=====

Sabiendo es que numerosos artículos llevan para su identificación etiquetas tejidas o estampadas sobre tejido, que representan marcas registradas o signos indicativos de la procedencia del artículo e incluso instrucciones relativas al uso. Principalmente, este tipo de etiquetas tiene aplicación en la confección, sastrería, sombrerería, zapatos, goma etc. y si bien cumplen su misión hasta el momento de la

-2-

249688 29



venta del artículo que marcan, con el uso, y debido a las especiales características de la materia que las compone, llegan a perder su buena presentación e incluso, cuando el trato recibido es prácticamente duro (zapatos, boinas, sombreros, etc.) su duración resulta limitada.

El objetivo de la presente patente de invención solicitada es la realización de un nuevo procedimiento de acabado y adhesión de dichas etiquetas tejidas o estampadas mediante el cual se puede ofrecer al mercado unas etiquetas que unen a la actual vistosidad de este artículo una resistencia absoluta al roce y demás circunstancias desfavorables que limitan su duración, y en consecuencia debe representar una mejora grande para esta clase de artículos.

El nuevo procedimiento consiste fundamentalmente en proporcionar a una o ambas caras una protección mediante un tratamiento con material plástico que quede ligado a la etiqueta por ciertas reacciones de polimerización y que por tratarse de un material completamente transparente, no desvirtúa en absoluto el texto o marca reproducida en la etiqueta; pero si evita que cualquier agente exterior pueda ensuciar, descomponer y finalmente destruir en su totalidad el material del que están compuestas dichas etiquetas.

Se consigue dicho acabado mediante la utilización de medios mecánicos, que bien pueden ser empleando como elemento extendedor del plástico una raqueta o un rodillo, pasando a continuación la cinta tejida por otro rodillo conductor donde una raqueta graduable limita automáticamente el espesor de la capa de plástico que debe quedar sobre la etiqueta y, finalmente por medio de aire caliente y rayos infrarrojos se produce el secado y la polimerización de la capa protectora que, una vez endurecida y sin operación



249688

posterior deja lista la etiqueta para su empleo.

40 El material protector puede ser de naturaleza termoplás-
tica, que después de haberse polimerizado por completo sobre
todo el largo de la cinta de etiquetas, cuando éstas han de
ser utilizadas por adhesión se calienta mediante una placa
45 caldeada y una vez ablandado el material en toda su super-
ficie, la etiqueta se presiona bajo una placa fría sobre la
superficie de la prenda donde debe ir colocada hasta que con
la nueva polimerización se produce la adhesión deseada.

Para mayor claridad en la presente Memoria se concre-
tan en un ejemplo sin carácter limitativo las característi-
50 cas del dispositivo mecánico donde son aplicadas las mejo-
ras en el procedimiento de acabado de etiquetas tejidas o
estampadas, de acuerdo con la invención.

Esquemáticamente y citando sólo los órganos operadores
de dicho mecanismo, se presenta primero un elemento plega-
55 dor que contiene la cinta donde se hallan unas a continuación
de otras las repetidas etiquetas impresas o bordadas que se
trata de "acabar". Dicho plegador lleva un dispositivo de fre-
nado regulable para conseguir en la cinta una tensión de va-
lor constante, y con ello lograr una perfecta homogeneidad
60 en la capa protectora de material plástico.

Guiada por rodillos libres, la cinta es introducida den-
tro de una cubeta que contiene el material plástico, el cual
puede ser cloruro de polivinilo, en estado pastoso, y donde
por simple inmersión el tejido de la cinta se impregna de
65 plástico durante el paso por la cubeta.

La capa de plástico que de esta forma se deposita so-
bre la cinta es, además de excesiva, irregular, y con el
fin de darle el espesor conveniente y a la vez por completo
uniforme, el tejido va pasando entre cuchillas transversa-



249688

70 les que en una y otra cara de la cinta quitan el exceso de plástico a la vez que limitan de un modo preciso y constante el espesor de la capa. Para ello, la posición y altura de las cuchillas es regulable.

75 En su marcha, la cinta pasa a una cámara donde circula aire caliente, cuya temperatura puede variar entre los 130 y los 150 grados centígrados, y en la cual se produce el secado.

80 Esta acción de secado se puede reforzar y prolongar con la colocación de una batería de lámparas de rayos infrarrojos.

85 Finalmente, la cinta va siendo recogida en un carrete cuya velocidad debe hallarse sincronizada con la que se da al plegador; al propio tiempo que ambos deben hallarse enlazados por un dispositivo de seguridad para que la detención o la puesta en marcha de ellos se realicen simultáneamente.

90 En las diversas realizaciones del nuevo procedimiento de acabado y adhesión, pueden introducirse pequeñas modificaciones que se consideren pertinentes, sin que ellas afecten a la esencialidad del mecanismo, por lo que, cuantos se construyan dentro de las características reseñadas no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

N O T A

95 EN RESUMEN: La presente Patente de Invención, que por veinte años se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

100 1ª.- Nuevo procedimiento de acabado y adhesión de etiquetas tejidas o estampadas que se hallan realizadas sobre una cinta, caracterizándose porque se comienza con la colo-

249688



105 cación de dicha cinta de etiquetas en un plegador cuyo movimiento debe estar sometido a un dispositivo regulable de la tensión constante de la cinta; esta debe hallarse guiada por rodillos libres hacia una cubeta que contiene material plástico en estado pastoso para la impregnación de la cinta durante su movimiento sumergida; cuchillas colocadas transversalmente ante el paso de la salida de la cubeta se apoyan en la cinta de un modo regulable; la cinta atraviesa por una cámara donde circula aire caliente con temperatura graduada, por ejemplo entre ciento treinta grados y 110 ciento cincuenta grados centígrados, y termina siendo enrollada en un carrete cuyo movimiento y velocidad deben estar sincronizados conjuntamente con los del plegador.

115 2.- Nuevo procedimiento de acabado y adhesión de etiquetas tejidas o estampadas, de acuerdo con el número anterior, caracterizadas porque el secado final de la cinta de etiquetas puede ser realizado o complementado bajo la acción de una batería de lámparas de rayos infra-rojos.

120 3.- Nuevo procedimiento de acabado y adhesión de etiquetas tejidas o estampadas caracterizado por el empleo de un material termoplástico que después de haberse polimerizado por completo sobre todo el largo de la cinta de etiquetas, cuando éstas han de ser utilizadas por adhesión se calienta mediante cualquier modo, como con una placa calienta, y una vez ablandado el material en toda su superficie, 125 la etiqueta está en condiciones de ser presionada bajo una placa fría sobre la superficie de la prenda donde debe ir colocada hasta que con la nueva polimerización se produzca la adhesión deseada.

130 4.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha



29 SEPT 249688

de recaer la presente de invención, que por veinte años se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

p o r

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE ACABADO Y ADHESION DE ETIQUETAS TEJIDAS O ESTAMPADAS "

Todo conforme queda expresado en la presente memoria descriptiva que, consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 29 de Septiembre 1959

P.A.,

PEDRO FELIÚ MARRA
A.P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Pedro Felíu Marra", written over a horizontal line.