

251089

- 5 AGO. 1959



- 5 AGO. 1959

P.- 18.533

251089

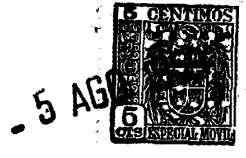
MEMORIA DESCRIPTIVA
 para solicitar
 PATENTE DE INTRODUCCION
 en
 ESPAÑA
 por DIEZ años,

a nombre de FIRMA MASCHINENFABRIK EUGEN BELLMANN G.m.b.H., entidad alemana, establecida en Hammerstrasse 6a, Hagen-Haspe, Nordrhein, - Westfalia, Alemania, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA TEÑIR ARTICULOS ACABADOS".

El presente invento se refiere a un procedimiento para el teñido de géneros acabados, colocados sobre hormas con baño, conducido en ciclo que, desde arriba circula sobre los artículos acabados, y consiste en que la cantidad de líquido es, hasta tal punto reducida, que en el recipiente de teñido no se consiga ningún nivel de líquido, y en que la presión, la cual corresponde a la temperatura del baño de teñido, de preferencia por encima de 100°C., es producida en el recipiente de tejido por insuflación de vapor, antes, durante o poco después, de la entrada del baño de teñido.

Es conocida la práctica de realizar el proceso de teñido con baño largo, en el que la relación de baño, es decir, la proporción de peso de artícu-



251089

lo, a peso de baño, es grande. El teñido se hace entonces en un recipiente parcialmente lleno, pero al menos hasta la mitad, de baño.

En cambio el proceso de teñido, se hace según el invento con baño corto, es decir, que la proporción de cantidad de género a cantidad de baño, es sensiblemente menor que en los procedimientos ya conocidos. Asciede la misma, en el orden de magnitud, por ejemplo, aproximadamente a 1,15. Por lo mismo, durante el periodo de teñido, no hay en el recipiente ningún nivel de líquido en absoluto. La cantidad de líquido es precisamente tan grande como se requiere para la circulación. Así pues, sólo están llenos de baño el conducto de aspiración de la bomba, la bomba de - circulación misma, el conducto de preseón de la bomba y la instalación superior de distribución, en tanto que el propio recipiente está vacío. Por lo mismo se realiza el llenado de este recipiente vacío, con un conducto especial de vapor vivo para conseguir el estado de presión condicionado físicamente que corresponde a la temperatura pertinente de teñido.

En comparación con los procedimientos conocidos, los tiempos de teñido en el procedimiento según el invento, son particularmente cortos, ascendiendo por ejemplo solo a unos 3 hasta 8 minutos aproximadamente.

Se ha comprobado, además, que es particularmente ventajoso, el que la temperatura de teñido, sea superior a los 100°C., y que el proceso de teñido, tenga lugar en un recinto de presión cerrado.

Sin embargo, con una reducida cantidad de líquido, sólo se puede producir muy lentamente, y únicamente con considerables cantidades de calor, la presión correspondiente a la deseada temperatura de teñido, cuando la generación de presión se lleva a cabo por evaporación. Pero semejante medida no es rentable con tiempos cortos de teñido, puesto que el tiempo para la producción de la presión es sensiblemente mayor que el tiempo de teñido. La falta de economía de semejante procedimien-



251089

to es realmente mayor todavía, puesto que a cada breve periodo de teñido, hay que volver a eliminar el estado de presión al introducir y retirar el género.

5 Para conseguir una rentabilidad incluso bajo estas circunstancias, se deja entrar en el recinto de presión antes, durante o poco después de penetrar el líquido de tratamiento, tal cantidad de vapor a alta presión, como se requiere para la formación del necesario estado de presión en el recinto de presión cerrado.

10 Con este procedimiento se puede controlar y ejecutar con seguridad el proceso de fijación que se produce en todas las fibras totalmente sintéticas en estos márgenes de temperatura. Esto es principalmente válido en los sensibles géneros acabados, por ejemplo, medias de fibras completamente sintéticas, puesto que la contracción del material -producida durante el proceso de fijación-, confiere al género acabado la forma propia-
15 mente dicha y el acabado final. De esta manera se funden el proceso de teñido y el de fijación en un proceso de trabajo. Mediante la variación en función del tiempo y del orden de magnitud de los dos factores de tratamiento, se puede conseguir en los más distintos géneros acabados, el pertinente estado final deseado.

N O T A

20 Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Introducción por DIEZ años, son los siguientes:

25 1.- Procedimiento para teñir artículos acabados, colocados sobre hornas con líquido conducido en ciclo, que desde arriba circula sobre los géneros acabados, caracterizado porque la cantidad de baño se calcula reduciéndola hasta el punto de que no sea distinguible en el recipiente de



- 5 A

251089

teñido, ningún nivel de baño y que la presión, que corresponde a la temperatura del baño de teñido, de preferencia superior a 100°C., se establezca en el recipiente de teñido por insuflación de vapor antes, durante o poco después de la penetración del baño de teñido.

5

2.- "UN PROCEDIMIENTO PARA TENER ARTICULOS ACABADOS".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas, escritas por una sola de sus caras.

- 5 AGO. 1959

Alberto de Elabura
Per. Fodet.