



253466

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de C. HIERRO, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, Pasaje Bosch-Labrús, 12 y 14, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE PEINES PARA TELARES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de peines para telares, tanto si se trata de peines o púas para telares grandes como de los peines de pequeñas dimensiones (los llamados "pintets").

Como es sabido, esta clase de peines están constituidos por una serie de "palletas" o dientes de peine fijadas en disposición paralela de manera que entre ellos se definen los espacios necesarios para el paso de los hilos en el telar u otra máquina. Estos dientes son



253466

- espaciados mediante vueltas de alambre de espesor adecuado, las cuales son hechas pasar alrededor de dos varillas dispuestas en posición oblicua a los extremos de los dientes, o sea paralelamente a los bornes longitudinales del conjunto del peine, y los extremos de dichos dientes son inmovilizados ulteriormente aplicando sobre ellos una masa de soldadura de estaño o similar,
5. a fin de permitirles resistir los esfuerzos transversales a que son sometidos durante el trabajo del peine.
10. Esta construcción, no obstante, ofrece diversos inconvenientes, entre los que se pueden mencionar el hecho de que antes de la aplicación de la soldadura, las superficies metálicas han de ser limpiadas escrupulosamente, y siempre quedan residuos ácidos en los intersticios de la estructura, los cuales son de difícil eliminación y son causa de ulteriores corrosiones y roturas de los dientes.
15. Por otra parte, la propia operación de soldadura, que ha de ser llevada a cabo a temperaturas del orden de los 400^oC, produce alteraciones y deformaciones térmicas de los dientes que desmejoran considerablemente la precisión de la pieza terminada.
- 20.

En vista de ello, el presente invento tiene por objeto proporcionar unos perfeccionamientos en los métodos de fabricación de tales peines, mediante los cuales se elimina los inconvenientes mencionados y resulta posible obtener peines de naturaleza impecable en cuanto a su precisión y fijación de los dientes.

25.

Para ello los perfeccionamientos consisten en



253466

- someter los extremos de los dientes del peine, una vez montados y espaciados adecuadamente por cualquiera de los métodos mecánicos empleados, a una operación de decapado mediante la cual se deja todas las superficies metálicas en un estado físico adecuado para permitir la firme adherencia sobre ellas de una masa vulcanizable, tal como una solución o emulsión de caucho adicionada de un acelerante de vulcanización que es aplicada ulteriormente sobre la zona del peine comprendida entre las varillas laterales de guía de los dientes y los extremos libres de los mismos, siendo el conjunto calentado luego a la temperatura de vulcanización de la substancia vulcanizable mientras se mantiene dicha zona en una cavidad de moldeo configurada de acuerdo con la sección transversal que se desea dar a los bordes longitudinales del peine.
- 5.
 - 10.
 - 15.

- El método perfeccionado que se acaba de describir en sus pormenores esenciales tiene la ventaja sobre los conocidos, de que los agentes de decapado o mordientes utilizados para desengrasar las superficies metálicas que han de recibir la substancia vulcanizable son de fácil eliminación, y no pueden dejar en libertad agentes activos susceptibles de corroer ulteriormente los finos dientes que forman el peine, y ocasionar las roturas de los mismos que tienen lugar en los peines convencionales a causa de este defecto.
- 20.
 - 25.

Como agentes decapantes o mordientes se puede utilizar cualquiera de los productos utilizados convenientemente para la preparación de las superficies metálicas



253466

a los fines de unirlos a substancias vulcanizables. Estos productos son suficientemente conocidos para el técnico y, por tanto, es innecesario mencionarlos detalladamente en este lugar.

5. Asimismo, el método de limpieza puede ser el más adecuado en cada caso especial de explotación, pudiendo variar desde la simple aplicación por pincelado o mediante una muñeca, hasta las aplicaciones por inmersión en aparatos automáticos de funcionamiento continuo.
10. Lo mismo puede ocurrir de la aplicación de la solución o suspensión de substancia vulcanizable, cabiendo añadir que la misma también podría ser aplicada a las zonas de unión del peine en forma de tiras de substancia virgen o en un estado de vulcanización intermedio.
15. Como substancia vulcanizable se puede utilizar una solución o emulsión de látex natural o sintético, por ejemplo una solución o emulsión de látex de caucho natural o de una resina sintética vulcanizable que pueda hacer el mismo efecto. Los acelerantes de vulcanización, estabilizantes y otras substancias necesarias para convertir la solución en un estado sólido podrán ser las más adecuadas a cada tipo de substancia vulcanizable empleada.
20. La temperatura de vulcanización también podrá ser el adecuado a cada tipo de substancia, y por lo general estará comprendida alrededor de los 150°C, o sea lo suficientemente baja para no alterar térmicamente los dientes del peine.
25. Preferiblemente la vulcanización se lleva a cabo

253466



en un espacio de moldeo que proporciona a los bordes del peine una sección transversal definida, que puede ser una sección destinada a recibir las molduras del peine, o bien la adecuada para constituir dichas molduras de por sí.

5. En el segundo caso el peine resulta particularmente elástico, lo cual lo hace particularmente resistente a los esfuerzos excesivamente altos que puedan presentarse durante el funcionamiento.

10. Serán independientes del objeto de la invención los detalles accesorios del procedimiento, siempre y cuando no alteren esencialmente el alcance de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

15. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de peines para telares, caracterizados esencialmente porque los extremos de los dientes del peine son sometidos, después de su montaje y espaciado de acuerdo con los métodos mecánicos usuales, a una operación de decapado o mordentado que desengrasa totalmente las superficies de dichos extremos, hasta su zona de ligado, después de lo cual se aplica sobre las superficies mordentadas una solución o suspensión de una substancia vulcanizable adicionada de
- 20.

253466



un acelerante de vulcanización, y el conjunto es calentado a la temperatura de vulcanización dentro de una cavidad de moldeo que rodea los extremos de todos los dientes de modo que estos últimos quedan ocluidos dentro de un perfil sólido y elástico que los fija.

5.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de peines para telares, según la reivindicación 1, caracterizados porque dicho perfil elástico es moldeado de manera que presenta una sección transversal equivalente a la de las molduras de montaje del peine.

10.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de peines para telares.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 4 de diciembre de 1959

C= MIENTO, S. A.

p.a.