



255376

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

por "UN PROCEDIMIENTO, CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE,
PARA LA OBTENCIÓN DE SEUDO-TEJIDOS, SENSIBLES A LA PRESIÓN",
a favor de DON JOSÉ ARGEMÍ SOLÁ, de nacionalidad española,
residente en BARCELONA, calle de Balmes, nº 177.

- / -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, realizada con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento, con su dispositivo correspondiente, para la obtención de pseudo-tejidos, sensibles a la presión.

5. La invención se halla concretamente encaminada a lograr mediante materiales de hilos, fibras, papel, tejidos u otros, un cuerpo laminar utilizable como medio de recubrimiento, forro, aislante o abrigo, en el que no ha intervenido ninguna operación textil, sino una manipulación utilizando un
10. dispositivo especial, mediante el cual se proporciona a las

255376



materias utilizadas un especial relieve y ahuecado que las hace similares a los terciopelos, pieles, alfombras, u otras similares que presentan propiedades térmicas por efecto de la retención del aire entre sus agrupaciones fibrosas.

5. El cuerpo laminar mencionado presenta en una de sus caras un relieve o mullido formado por adecuada deformación del material que interviene en su fabricación, deformación que se logra mediante una acción intermitente de una cuchilla que actuando sobre la materia base que va pasando bajo ella, la ondula y aloja entre una pluralidad de pinzas cuya misión es mantener esta deformación mientras se deposita por la parte opuesta un material fijador flexible, tal como material plástico, goma, caucho u otro que en fase posterior se unifica en espesor y seguidamente se estabiliza por tratamiento térmico, tal como el paso bajo una fuente de irradiación infrarroja o similar, retirando después de entre las piezas el material de la parte plisada.

10. La fase de retención en las pinzas de los pliegues a medida de su formación y la suelta de los mismos cuando el pseudo-tejido se encuentra terminado, se realiza de una manera automática, por estar las pinzas vinculadas normalmente a una cinta sin fin en la que, la deformación circular de la misma al pasar sobre los tambores de guía, proporcionan la separación de las bocas de las pinzas, mientras que en el trayecto rectilíneo, estas bocas están juntas y constituyen el medio prensor mencionado.

15. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

30.



255376

En el dibujo:

La figura 1, muestra en alzado, la vista lateral del aparato en su parte activa,

la figura 2, indica la pieza de pseudo-tejido al recibir el metrial de fijación por la cara opuesta a la de plegado.

5.

Consiste esencialmente en disponer en 1 un haz de hilos, fibras, tejidos, papel u otro material en marcha continua sobre las cabezas 2 de una pluralidad de pinzas dispuestas en una cinta transportadora 3 regida por tambores extremos, en marcha sin fin.

10.

Sobre la entrada del material se encuentra un medio deformador constituido por una cuchilla 4 que se encuentra dotado de movimiento de ascenso y descenso, adecuado para producir el plegado ondulado 5, por entrar entre cada dos pinzas el material deformado por la cuchilla.

15.

La cinta transportadora con sus pinzas, presenta la particularidad que estas pinzas se abren de una manera automática al tomar las curvas de los tambores de arrastre, en cuyo momento reciben a la onda plegada por la cuchilla, mientras que, al enderezarse la cinta en el trayecto recto, se cierran las pinzas ajustando la base del plegado.

20.

En estas condiciones, pasan la sucesión de plegados, por debajo de una tolva 6 de la cual fluye el material de fijación, que se rae con la rasqueta calibrada 7 dejando de esta manera la superficie recubierta a un espesor uniforme y lisa 7!

25.

La materia pastosa de fijación 7' penetra algo en la primera zona del pliegue y sirve para mantener sy formación.

En la marcha normal de la cinta transportadora, se encuentra la materia que ha pasado de la rasqueta, con un medio

30.



255376

5. secador 8 constituido por una pantalla irradiante que puede ser de radiación infrarroja cuya misión es curar el material depositado, permitiendo que al llegar la zona tratada, el segundo tambor de guía de la cinta, tenga la flexibilidad necesaria para que a pesar del cambio de dirección de dicha cinta siga el pseudo-tejido la dirección inicial, desprendiéndose de las pinzas que ahora, por efecto de la curvatura adquirida por la cinta, abren sus mordazas y dejan libres a las ondas que mantenían sujetas, con lo cual el pseudo-tejido va formándose en marcha continua, siendo la cinta transportadora el elemento intermediario para su obtención.
- 10.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, utilizando los materiales más convenientes tanto para la formación como para el fijado, con los mecanismos que mejor contribuyan al fin propuesto, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 20.

= . =

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

25. 1. Un procedimiento, con su dispositivo correspondiente, para la obtención de pseudo-tejidos, sensibles a la presión,



255376

- caracterizado esencialmente por el hecho de someter a un haz de fibras, hilos, tejidos o papel, a un trabajo de ondulado formando en él pliegues contiguos uniformes, en fijador estos pliegues, por una de las caras del conjunto plegado, mediante
5. la aplicación de un material pastoso y que al estabilizarse resulta flexible y perfectamente adherido no sólo a los contornos exteriores del plegado sino también a la parte inicial de éste a fin de obtener en él una especial resistencia en la base de la ondulación.
10. 2. Un procedimiento, según la anterior reivindicación, en el que el material de aplicación para fijar el plegado puede ser un material plástico, goma, caucho u otro, que se aplica por vertido y se rae para establecer una uniformidad en su espesor antes de pasar por un tratamiento térmico de estabilización.
15. 3. Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el que el dispositivo para efectuar el trabajo que da lugar al pseudo-tejido, consiste esencialmente en una cinta transportadora regida por a lo menos dos tambores cilíndricos, la cual cinta está cuajada de láminas-mordaza que se abren en sentido radial al curvarse la cinta sobre los tambores, mientras que
20. en el tramo rectilíneo superior e inferior se juntan haciendo efecto prensor.
25. 4. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3, en el que sobre la cinta transportadora inicia su marcha el material en haz, ya mencionado aplicándose directamente sobre la zona abierta de las pinzas, actuando sobre el material una cuchilla que lo deforma, según bucles u ondas, adentradas entre los espacios entre las láminas mordaza de las pinzas, cerrándose éstas al llegar al tramo horizontal de dicha cinta en cuyo
30. momento pasan por dehajo del dispositivo suministrador de la materia plástica de recubrimiento del reverso.



255376

5. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 4, en el que en la zona inicial del tramo horizontal de la cinta, se encuentra superpuesta una tolva que vierte el material flúido y solidificables sobre el reverso de las ondulaciones mencionadas, haciéndose uniforme su espesor mediante un trabajo de raedura realizado por una cuchilla graduable dispuesta inmediatamente encima de la cinta.
10. 6. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 5, en el cual sobre la parte unificada del recubrimiento se encuentra una pantalla de irradiación infrarroja u otro, para los fines de estabilizar el material de fijación mencionado.
15. 7. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 7, en el que la pieza en su ondulación estabilizada por el recubrimiento se va soltando automáticamente del sistema de pinzas al tomar éstas una disposición radial según la curvatura del tambor final de guía, siguiendo el pseudo-tejido en uniformidad hasta el arrollador adecuado.
20. 8. Un procedimiento, con su dispositivo correspondiente, para la obtención de pseudo-tejidos, sensibles a la presión.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de 1 lámina de dibujos.

Madrid, a 29 de Enero de 1960

25. JOSÉ ARGEMÍ SOLÁ
p.a.

...



Fig. 1

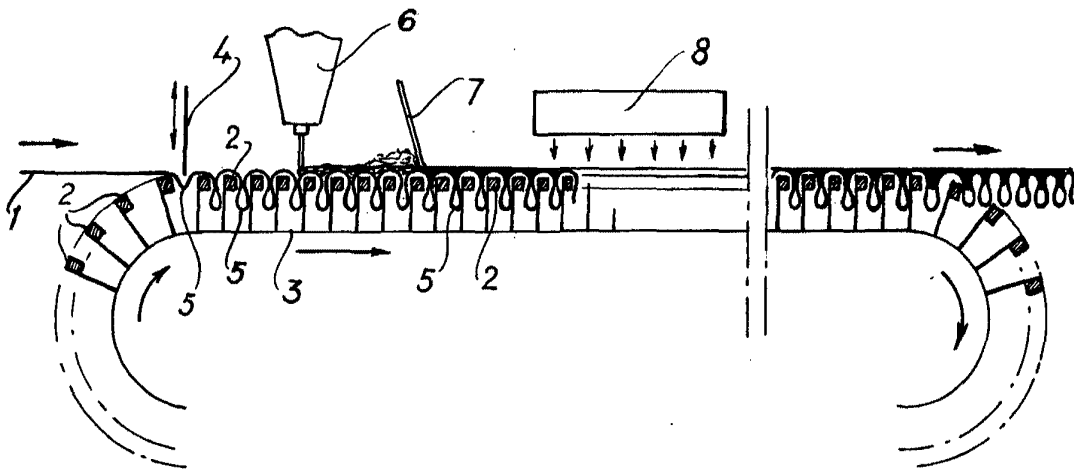
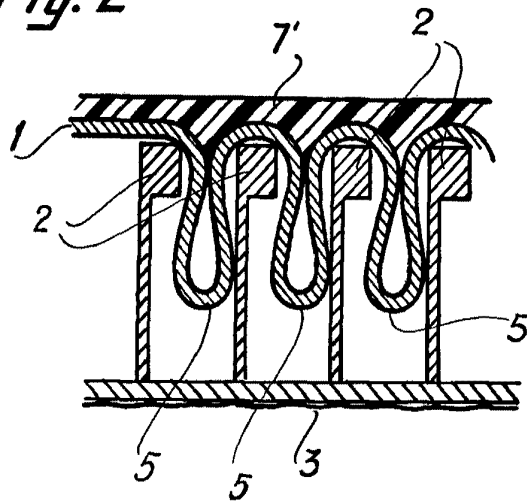


Fig. 2



Madrid, 4^{ta} ENE. 1960

p.p. Jaime Isern