

H/V.

2565 14



- 1 -

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Introducción,
por diez años en España

a favor de

D. Vicente Sánchez Maciá

- de nacionalidad española -

residente en

Crevillente (Alicante)

- sin mas señas -

por:

" MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRICACION DE ALFOMBRAS "



2.-

2565 14

5 La presente patente de introducción se refiere a mejoras en los procedimientos para la fabricación de alfombras, mediante cuyas mejoras se eliminan los casos mas frecuentes de deterioros prematuros de las alfombras, reforzando al efecto adecuadamente los dobleces que llevan en sus extremos, cosidos a máquina o a mano, y que constituyen las terminaciones de las mismas.

10 Como es sabido, desde que se fabrican alfombras, no solamente en nuestro país, sino en todo el mundo, se ha tropezado siempre con el grave inconveniente o defecto de que esos dobleces, cosidos por el sistema que fuere, se han ido rompiendo o descosiendo a medida que se van sacudiendo las alfombras para su limpieza, e incluso solamente por el uso diario.

15 Al romperse los hilos que cosen esos extremos, se va deshilachando la alfombra fácilmente, pues se desteje y para volver a coserla es necesario ir tomando al tejido, lo que viene a representar el acortar la alfombra, desfigurando el dibujo y las proporciones de aquellas.

20 Aunque se tenga el cuidado de ir reparando esas partes descosidas, cuando esto ocurre, la alfombra ha comenzado a deteriorarse por el destejido producido por el doblez, y porque ha comenzado a saltarse el terciopelo.

25 Por el procedimiento mejorado que se reivindica se elimina absolutamente tan grave defecto, puesto que los extremos o dobleces de las alfombras, permanecen siempre en



3.-

2565 14

el mismo estado que cuando salieron de fábrica, esto es, sin descomerse ni soltarse por mucho que se sacudan para su limpieza, o se desgasten durante el uso. Los dobleces, siempre se mantienen inalterables.

5 Por el contrario, se consigue aumentar la resistencia de estos extremos, y mayor elegancia o presentación por su acabado tan pulcro, muy superior a cuanto se consigue hasta ahora.

10 El procedimiento comprende esencialmente varias partes u operaciones: el modo de tejer los extremos de las alfombras y de cardarlos; la impregnación de esas partes así preparadas con un adhesivo adecuado; el secado e impregnación alternada el número de veces que se juzgue conveniente, y la utilización de una plancha o prensa para presionar los
15 dobleces.

El detalle de las operaciones es en líneas generales el siguiente:

- en una primera fase, como primera operación, las partes de alfombra correspondientes a los dobleces que la rematan, se tejen utilizando trama que resulte esponjosa, con
20 poca torsión, y que la urdimbre de ligadura, cubra solamente lo indispensable dicha trama, al objeto de que el tejido así formado, permita fácilmente su tratamiento.

- como segunda operación, de esa primera fase, por esa zona de tejido, con que han de formarse los dobleces,
25 se pasa un cepillo especial, con carda de puas finas y rectas,

74



4.-

256514

de forma que al mismo tiempo que limpia esa parte, las puas de dicha carda, penetran por entre el tejido, preparándolo para hacerlo mas dúctil al tratamiento.

5 - en la segunda fase, se realiza una aplicación de un producto de gran poder adhesivo sobre el tejido del doblez, mediante un rodillo impregnador, efectuando la aplicación en frío, para evitar que las altas temperaturas perjudiquen el terciopelo de las alfombras, y por consiguiente todo su tejido. Ese producto puede ser latex u otros compuestos que
10 proporcionan el poder adhesivo necesario.

15 - como tercera fase, cuando esa primera impregnación permanezca aún en estado semi-seco, lo que puede conseguirse en una cámara o ambiente que no produzca un secado rápido, vuelve a pasarse, por las partes de alfombra indicadas, otros rodillos impregnadores, que aplican el mismo producto, no solo sobre la parte impregnada, sino también sobre el reverso de las mismas, al que ha de quedar adherido el correspondiente doblez. Así quedan tratadas las partes de tejido, doblez y reverso de la alfombra, que han de quedar unidas, formando un solo cuerpo totalmente sólido, inalterable al uso y
20 a la limpieza de las alfombras.

25 - como cuarta y última fase se utilizan unas planchas, cuyo ancho será igual al que han de tener los dobleces, sobre las que se enrolla el tejido tratado, en estado semi-seco, para que tomen la forma perfecta de esas planchas; se extraen dichas planchas-moldes para que, a continuación, una



5.-

256514

plancha-prensa, presione sobre el dobléz para unirlo al reverso de la alfombra que, en unos segundos, quedará adherido a ese reverso formando un solo cuerpo.

5 Todas estas operaciones se realizarán como se ha indicado, en frío para que no sufra lo mas mínimo el tejido, ni el terciopelo; naturalmente que podría igualmente operarse a la temperatura que se deseara y conviniera, pero en la forma reseñada, se habrá conseguido eliminar posibles alteraciones en tejido, terciopelo y colorido.

10 También cabe la variante de sustituir el citado dobléz de las alfombras, por una capa de producto adhesivo, para lo cual, partiendo de donde comienza y donde termina la alfombra, pegado a las pasadas de terciopelo primeras y últimas de aquellas, aplicar el producto dándole la forma del dobléz, como si se tratase de una continuación del tejido, simulando el dobléz que llega por dichos extremos hasta el reverso de las alfombras, haciendo el retorno y dejándolo formando cuerpo con aquel reverso, como si se tratase de un dobléz.

20 Aplicando el procedimiento reseñado, se consigue totalmente una solidez absoluta, en dichos dobleces, siendo insensibles a la limpieza de aquellas, aún sacudiéndolas fuertemente y al uso. Permanecerá siempre formando un solo cuerpo, con el reverso de la alfombra, sin perder la elegancia o prestancia que dá a la alfombra el reverso, con el dobléz perfecto.

25 Por lo tanto, los dobleces ejecutados por este procedimiento, no se descosen, no se deshilachan ni se rom-



6.-

2565 14

pen. Se mantienen, tal como salen de fábrica, mientras dura la alfombra.

5 Además, las alfombras, resultan antideslizantes, puesto que nuestro tratamiento imprime a la parte del tejido tratado, que es precisamente la parte mas abultada de la alfombra, que tiene contacto con el suelo, esto son los dobleces, un tacto pastoso, algo así como el acoplarse mas al suelo.

10 En la realización del procedimiento caben múltiples modalidades de ejecución, tanto por lo que se refiere a la sustitución de las primeras materias por otras de propiedades o resultados equivalentes, como a la utilización de unos u otros medios y elementos auxiliares, sin que por tales variaciones, o por las que se puedan hacer en detalles del proceso operatorio, se afecta a la esencialidad reivindicada, por lo
15 que las aplicaciones que se hagan del procedimiento reseñado, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.



2565 14

N O T A.-

=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de alfombras, caracterizadas porque en una primera fase, las partes de alfombra correspondientes a los dobles que la rematan, se tejen utilizando trama que resulte esponjosa, con poca torsión, y de modo que la urdimbre de ligadura cubra solo lo indispensable de dicha trama; pasando a continuación sobre esas zonas de tejido, un cepillo con carda de puas finas y rectas hasta limpiarlo y hacerle suficientemente dúctil.

10 2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizadas porque como segunda fase se realiza la aplicación en frío de un producto de gran poder adhesivo sobre el tejido del dobléz, mediante un rodillo impregnador, evitando las altas temperaturas y utilizando como adhesivo un producto de características análogas al latex; efectuando después un secado lento.

20 3.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque como tercera fase, cuando esa primera impregnación permanezca en estado semi-seco, las partes de alfombra indicadas, se someten de nuevo a la acción de rodillos impregnadores, que apliquen el mismo producto en frío, no solo sobre las partes antes impregnadas, sino



8.-

256514

también sobre el reverso de las mismas, al que se han de adherir los correspondientes dobleces.

5 4.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque como última fase, el tejido tratado en estado semi-seco, se enrolla sobre unas planchas moldes, y, una vez extraídas éstas, se presionan los dobleces por la acción de planchas prensas, haciendo que el dobléz y reverso de la alfombra formen un solo cuerpo.

10 5.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizadas porque el dobléz de la alfombra se sustituye por una capa de producto adhesivo, que se establece partiendo de donde comienza y termina la alfombra, pegado a las pasadas de terciopelo primeras y últimas de aquella, aplicando el producto dando la forma del dobléz, como si se
15 tratara de la continuación del tejido, simulando el dobléz que llega por dichos extremos hasta el reverso de la alfombra, haciendo el retorno y formando cuerpo con el mismo.

20 6.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de alfombras.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva.

Consta esta memoria de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 14 de Marzo de 1960.

GUILLELMO ROE

A A