



256827

256827

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de "INDUSTRIAS BENET CAMPABADAL, S.A."

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Condes de Bell-lloch, nº 192

por:

"PROCEDIMIENTO PARA EL APRESTADO Y CORTE SIN DESFIBRACION DE CINTAS TEXTILES"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente se refiere a un procedimiento para el aprestado y corte sin desfibración de cintas textiles, mediante el cual se obtienen varias e importantes ventajas prácticas respecto a los sistemas corrientes de fabricación, dado que con este nuevo procedimiento es posible el seccionado de la pieza básica sin que sea necesario recurrir al encolado de los bordes resultantes para impedir el deshilachado. Es evidente que con esta forma mejorada de trabajo se consigue una mayor rapidez, un mejor acabado y una notable reducción del coste del artículo.

10. Esencialmente, el aludido procedimiento consiste en someter la pieza textil de la que habrán de obtenerse los arrolla-

256827



- mientos individuales de cinta, a una impregnación con una resina plástica adecuada, preferentemente de tipo acrílico, transparente, flexible, insoluble en los líquidos e impermeable, llevándose a término la antedicha impregnación o aprestado ya sea con un
5. esparcidor, si se desea que todo el tejido, incluyendo los intersticios entre los hilos, quede recubierto con una delgada capa transparente, que no afecta en modo alguno ni a la visibilidad ni a la flexibilidad de la tela, o bien con ayuda de un baño, en cuyo caso quedan revestidos individualmente los antedichos
10. hilos, quedando libres los referidos intersticios. En ambos casos, los hilos quedan fuertemente inmovilizados por soldadura los unos con los otros una vez el tejido, a la salida de la fase anterior, se somete a la acción de una estufa que provoca la evaporación del disolvente o la polimerización de la resina, consiguiendo lo cual queda lista la pieza de tejido para pasar a la
15. máquina que la cortará en cintas sin que en los bordes del seccionamiento se produzca desfilbrado debido al efecto unitivo de la resina aplicada.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representan las fases que componen el procedimiento de la demanda.

La pieza de tela (A), fabricada en el correspondiente telar (B), se somete a las normales operaciones de teñido o blanqueo (C) y secado (D).

A dicho secado sigue la fase de impregnación o aprestado, que, de acuerdo con el objeto de la invención, puede realizarse con ayuda de un esparcidor o rasqueta (E), mediante la cual se extiende regularmente sobre el tejido (F) una capa de una resina plástica adecuada, preferentemente de tipo acrílico, trans-



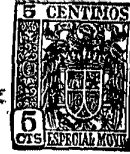
parente, flexible, insoluble en los líquidos e impermeable. Ello da lugar a que los hilos, tanto de trama como de urdimbre (H), se vean recubiertos por una delgada capa plástica (G), la cual ocupa también los intersticios existentes entre los hilos. También cabe efectuar el antedicho recubrimiento con auxilio de un recipiente (I) que contiene la resina líquida antes citada, en la que se hace circular el tejido (F). Con esta operación, los hilos (H) quedan revestidos individualmente debido a la fluidez de la aluida resina, de modo que los espacios entre ellos quedan libres.

- 5.
10. El tejido tratado con uno cualquiera de los dos sistemas antedichos de impregnación se somete a continuación a la acción de una estufa (K), en donde se produce la evaporación del disolvente cuando la resina lo contenga y la polimerización en los otros casos, que da lugar a que los hilos (H) queden completamente
15. inmovilizados por soldadura los unos sobre los otros, tanto si la capa es total como si se limita a aquellos hilos, dado que, en el primer caso, la retensión se efectúa por todos los puntos, mientras que, en el segundo sólo tiene lugar en las zonas de cruce, que son más que suficientes para la unión que se pretende alcanzar.
- 20.

Al secado (K) sigue el normal planchado de la pieza (A), que a continuación se introduce en la máquina de cortar (M), en donde las oportunas cuchillas transforman la tela (F) en múltiples cintas paralelas, sin que en los bordes de seccionamiento se produzca desfibración alguna. Se completa la operación con

25. los arrollamientos finales individuales (N) de las cintas así fabricadas, las cuales se caracterizan por presentar las siguientes particularidades:

- a) Gran resistencia a los líquidos y agentes detergentes;
30. b) Completa flexibilidad y tacto suave;



256827

c) Aspecto equivalente al del tejido sin impregnar debido a la transparencia de la resina; y

d) Carencia de deshilachado en los bordes, sea cual fuere el sentido de corte.

5. Serán independientes del objeto de la presente invención el tipo de resina empleada, los dispositivos utilizados para aplicar el recubrimiento de la misma a las piezas de tejido, medios de canefacción y demás detalles de carácter secundario que no afecten a su esencialidad.

10.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1ª.-Procedimiento para el aprestado y corte sin desfibración de cintas textiles, que consiste esencialmente en someter la pieza de tejido obtenida con el correspondiente telar, y una vez ha sufrido las operaciones de teñido o blanqueo y secado, a un recubrimiento con una resina plástica apropiada, de preferencia de tipo acrílico, transparente, flexible, insoluble en los líquidos e impermeable, cuya resina se aplica con ayuda de un esparcidor o rasqueta que extiende aquella de modo que cubre no sólo los hilos del tejido sino que ocupa también los espacios entre ellos, introduciéndose a continuación la pieza así tratada en una estufa, en donde tiene lugar la evaporación del disolvente que acompaña a la resina, pasándose luego la aludida pieza textil, cuyos hilos se hallan ahora mutuamente soldados por la resina, al oportuno planchado y, por último, a la máquina cortadora, en la que las correspondientes cuchillas producen el seccionamiento sin desfibración, transformando la tela única primitiva en una pluralidad de cintas de borde regular que se arrollan en los carretes fina-
- 20.
- 25.
- 30.



256827

los.

- 2ª.-Procedimiento para el aprestado y corte sin desfibra-  
ción de cintas textiles, que se caracteriza por el hecho de que  
la aplicación de la resina puede efectuarse, con los mismos re-  
sultados, con auxilio de un baño de impregnación en el que se  
5. contiene la citada resina líquida y por el que se hace circular,  
debidamente conducida y tensada, la tela, en la que solamente  
quedan recubiertos así individualmente los hilos, sin afectar a  
los espacios entre ellos, pasándose a continuación la pieza tra-  
10. tada a una estufa para la polimerización de la resina y consi-  
guiente soldadura de los hilos en los puntos de cruce, a cuya ope-  
ración siguen el planchado y corte sin desfibración de la referi-  
da tela en varias cintas.

- 3ª.-PROCEDIMIENTO PARA EL APRESTADO Y CORTE SIN DESFI-  
BRACION DE CINTAS TEXTILES.  
15.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran con  
la esencialidad propia de la misma.

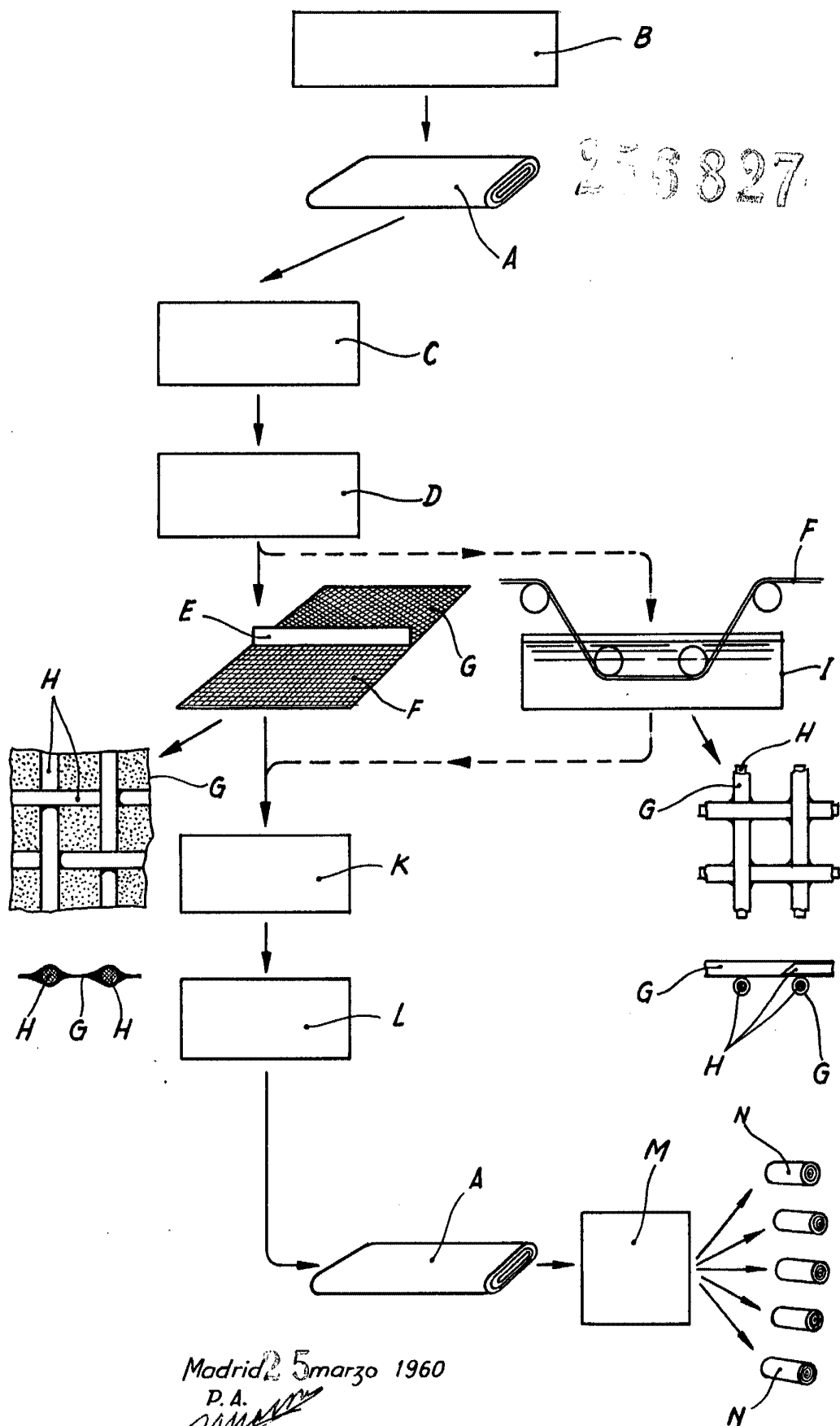
Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas  
foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de  
una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 25 Marzo de 1960

P. A.



256827



Madrid 25 marzo 1960  
P.A.

*[Handwritten signature]*