

259853

259853



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

formulada el 23 de Julio de 1960, con el Número 259.853

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de SOCIETE D'ETUDES ET RECHERCHES ET D'EXPLOITATION
D'INVENTIONS NOUVELLES ETABLISSEMENT, entidad constituida
con arreglo a las Leyes del Principado de Liechtenstein, es-
tablecida en Städtle 33, Vaduz, Principado de Liechtenstein,
por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ALFOMBRAS Y TER-
CIOPELOS NO TEJIDOS"

El presente invento se refiere, de manera general, a la
fabricación de alfombras o de terciopelos no tejidos. Se refie-
re, en particular, a un procedimiento y a un aparato para la
fabricación de estos productos. Se refiere también a las al-
fombras y terciopelos no tejidos obtenidos por este procedi-
5 miento.

259353



En los procedimientos y aparatos conocidos para la fabricación de terciopelos y de alfombras no tejidos, se comienza por formar una urdimbre de hilo de terciopelo que se extiende, cada uno, en acordeón o en zig-zag en el sentido de su longitud, después de lo cual se cuele una materia plástica líquida sobre esta urdimbre, y luego se pone la materia plástica así colada en estado de endurecer, para formar un soporte en el cual los hilos de urdimbre están parcialmente empotrados.

El presente invento tiene por objeto un procedimiento y una instalación, que permiten obtener alfombras y terciopelos no tejidos de texturas muy variadas, mientras que los procedimientos y aparatos conocidos no permitían obtener más que una gama muy restringida de artículos. Por lo demás, el presente invento tiene por objeto un procedimiento y una instalación que permiten obtener terciopelos y alfombras no tejidos de mejor calidad que los productos análogos eventualmente obtenibles por procedimientos conocidos.

Otros objetos y ventajas del invento resaltarán de la descripción que sigue y de las reivindicaciones que la terminan.

El procedimiento según el invento, para la fabricación de alfombras y terciopelos no tejidos, se caracteriza esencialmente por el hecho de que se recubren, por un solo lado, dos bandas de soportes sin fin con una capa de adhesivo, se hacen pasar estas bandas a una zona en la cual se extienden paralelamente una a otra y a una distancia determinada una de otra, de modo que la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte esté enfrente de la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, se aplican elementos continuos alternativamente contra la capa de adhesivo llevada por una banda de

259853



soporte y contra la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, de modo que los elementos continuos tengan entre las dos bandas una forma en acordeón o en zig-zag, se asegura luego el fraguado de por lo menos una de las dos capas de adhesivo y se separan las bandas de soporte una de otra.

La expresión "elementos continuos", tal como es utilizada en la presente memoria, designa, o bien hilos o hilados flexibles de cualquier materia, tal como la lana, algodón, resinas sintéticas, etc... o bien bandas o cintas, por ejemplo de fieltro, materia plástica, tejidos, papel, etc... pudiendo llegar la anchura de estas bandas o cintas a la de las bandas de soporte citadas.

En una forma de ejecución del procedimiento según el invento, se asegura el fraguado de la capa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte y se alejan las bandas de soporte una de otra cortando los elementos continuos que unen las dos bandas, de modo que se obtenga un motivo cortado.

En otra forma de ejecución del procedimiento según el invento, no se asegura más que el fraguado de la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte y se alejan las bandas de soporte una de otra arrancando la banda de soporte cuya capa de adhesivo no ha fraguado del conjunto formado por la otra banda de soporte que lleva los elementos continuos fijados en su capa de adhesivo endurecido, de modo que se obtenga un motivo rizado.

Las bandas de soporte pueden estar recubiertas ambas de una capa de adhesivo sobre toda su superficie, o bien una por lo menos de estas bandas de soporte puede no tener una capa de adhesivo más que en zonas determinadas de su superficie.

21-800



En el caso en que una de las bandas de soporte esté recubierta con una capa de adhesivo sobre toda su superficie, mientras que la otra banda de soporte no lleva capa de adhesivo más que en zonas predeterminadas localizadas de su superficie, se puede, después de haber asegurado el fraguado de la ca
5 pa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte, alejar las dos bandas de soporte una de otra por corte de los elementos continuos que se adhieren a las dos bandas, de manera que se obtengan dos piezas de terciopelo cortado, teniendo
10 una de estas piezas tronquillones de fondo sobre una banda de soporte, mientras que en los lugares correspondientes, la otra banda de soporte se presenta descubierta.

En el caso en que una de las bandas de soporte está recubierta con una capa de adhesivo sobre toda su superficie, mien
15 tras que la otra banda de soporte no lleva una capa de adhesivo mas que en zonas predeterminadas localizadas de su superficie, se puede, después de haber asegurado solamente el fraguado de la capa de adhesivo de la banda de soporte cuya superficie lleva una capa de adhesivo en zonas localizadas predetermi
20 nadas, alejar las dos bandas de soporte una de otra, arrancando la banda de soporte que lleva la capa de adhesivo no endurecida, de modo que se forme un motivo rizado con bucles "salteados".

Los dispositivos para aplicar los elementos continuos al
25 ternativamente contra las dos bandas de soporte son, o bien continuos, o bien compuestos por una serie de platinas indepen dientes una de otra y montadas por un aparato de selección del género de las máquinas Jacquard que, en lugares predeterminados, levanta una platina y la impide aplicar los elementos con
30 tinuos contra el adhesivo de la banda de soporte, de modo que

259853



se obtenga un motivo labrado, cortado o rizado.

La instalación utilizada para la ejecución del procedimiento, recordada más arriba, se caracteriza esencialmente por el hecho de que comprende dispositivos para recubrir dos bandas de soporte con una capa de adhesivo, guías para hacer pasar estas bandas de soporte a una zona en la cual se extienden paralelamente una a otra y a distancia predeterminada una de otra, de modo que la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte esté enfrente de la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, dispositivos para aplicar elementos continuos alternativamente contra una de las bandas de soporte y luego contra la otra banda de soporte, de modo que los elementos continuos tengan entre las dos bandas de soporte una forma en acordeón o en zig zag, medios para asegurar el fraguado o endurecimiento de una por lo menos de las capas de adhesivo, eventualmente medios para impedir el fraguado de una de las capas de adhesivo y medios para alejar las bandas de soporte una de otra.

Otras particularidades y detalles del procedimiento y de la instalación según el invento, resaltarán de la descripción de los dibujos anejos a la presente memoria, que representan esquemáticamente, por una parte, una instalación según el invento y, por otra parte, algunas formas de alfombras o terciopelos no tejidos que pueden ser obtenidos por el procedimiento según el invento.

En estos dibujos:

- La figura 1 es una vista en alzado de una instalación que sirve para la puesta en práctica del procedimiento según el invento;

- la figura 2 es una vista en planta de dicha instalación,

259853



cual se extienden paralelamente una a otra y a una distancia predeterminada una de otra, de modo que la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte esté enfrente de la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, se aplican elementos continuos alternativamente contra la ca pa de adhesivo llevada por una banda de soporte y contra la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, de modo que los elementos continuos tengan entre las dos bandas una forma en acordeón o en zig-zag, se asegura luego el fraguado de por lo menos una de las dos capas de adhesivo y se alejan las bandas de soporte una de otra.

29.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los elementos continuos están constituidos por hilos textiles.

30.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los elementos continuos están constituidos por bandas o cintas de anchura variable.

40.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se asegura el fraguado de la capa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte y se alejan las bandas de soporte una de otra cortando los elementos con tinuos que unen las dos bandas, de modo que se obtenga un mo tivo cortado.

50.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracteri zado porque no se asegura más que el fraguado de la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte y se alejan las bandas de soporte una de otra arrancando la banda de soporte en que la capa de adhesivo no ha fraguado del conjunto formado por la otra banda de soporte que lleva los elementos continuos fijada en su capa de adhesivo endurecido, de modo

259853



sor de la capa de adhesivo 8. Después de haber pasado sobre una viga de guía 20 y sobre un rodillo horizontal 11, la banda de soporte 1, provista de su capa de adhesivo 8, se desplaza según un trayecto vertical hacia un cilindro inferior 71, des-
5 de donde sale a la máquina pasando sobre un pequeño rodillo 12.

En cuanto a la banda de soporte sin fin 2, que puede ser igualmente de tejido, materia plástica, papel, etc. ... se des-
plaza en el sentido de las flechas Z pasando sobre un rodillo
tensor 13, sobre un rodillo 14, sobre una viga de guía 19 y so-
10 bre un rodillo 15. En su trayecto horizontal entre el rodillo
14, provisto ventajosamente de un abrasivo, y la viga 19, la
banda de soporte sin fin recibe, de manera intermitente conti-
nua, una capa de adhesivo 16, que es aplicada con ayuda de un
dispositivo aplicador tal como el designado con la referencia
15 9 o con ayuda de un dispositivo pulverizador 17. Al final de su
trayecto vertical delante del rodillo 15, la banda de soporte
sin fin 2 pasa sobre un ángulo de guía 18 antes de volver al
rodillo tensor 13.

En una parte de su trayecto vertical, las bandas de sopor-
20 te 1 y 2 se extienden paralelamente una a otra, y sus caras re-
cubiertas con una capa de adhesivo (8,16) están enfrente una de
otra. El intervalo entre las bandas de soporte 1 y 2 en la par-
te citada de su trayecto vertical, es constante y determina la
altura de los bucles de la urdimbre de pelos aplicada entre las
25 bandas de soporte 1 y 2.

La aplicación de la urdimbre de pelos en la instalación
representada en los dibujos se efectúa como sigue (veáse espe-
cialmente en la figura 3):

Los hilos 21 que han de formar el terciopelo, son alimen-
30 tados por bobinas u otros dispositivos (no representados) y son

25285



5 guíados por un peine fijo o móvil 77 que los mantiene separados uno de otro hacia un mecanismo plegador o rizador, que tiene por función plegar y aplicar alternativamente los hilos 21 contra la capa de adhesivo 8 de la banda de soporte 1 y contra la capa de adhesivo 16 de la banda de soporte 2.

10 El mecanismo plegador y rizador comprende, por un lado de la capa de hilos 21, un hierro 22 cuya longitud corresponde sensiblemente a la anchura de las bandas de soporte 1 y 2. El hierro 22 está fijado a patas 23 de palancas 33, estando estas patas 23, cada una, sobre un pivote 24 llevado por un brazo curvado 25 calado por su extremo libre opuesto al extremo que lleva el pivote 24, sobre un árbol 27 que está animado con un movimiento oscilante por un mecanismo que será descrito más adelante.

15 Por el otro lado de la capa de hilos 21, el mecanismo plegador y rizador puede comprender una serie de platinas yuxtapuestas 28, que se extiende en una longitud que corresponde sensiblemente a la anchura de las bandas de soporte 1 y 2. Las platinas 28 presentan, cada una, una pata 19 por la cual pasa un pivote 30 común a todas las platinas, estando apoyado este pivote 30 en un extremo de un brazo curvado 31, cuyo otro extremo está calado sobre un árbol 32, que puede estar animado con un movimiento oscilante por un mecanismo que será descrito más adelante.

25 En la instalación representada esquemáticamente en los dibujos anejos, se ha representado un mecanismo plegador y rizador, que tiene, por una parte, un hierro continuo 22 y, por otra parte, una serie de platinas 28. Es evidente que cuando se desea obtener una alfombra o terciopelo no tejido uniforme del tipo con pelos rizados o cortados, se puede utilizar como

30

259853



mecanismo plegador y rizador dos hierros 22 establecidos a uno y otro lado de la capa de hilos 21. Cuando se desea, por el contrario, obtener una alfombra o terciopelo no tejido, trabajado, por ejemplo labrado, del tipo con pelos cortados, es preciso prever por lo menos una serie de platinas 28.

Para facilitar el plegado de los bucles e impedir que los hilos 21 se adhieran sobre una longitud demasiado grande a la capa de adhesivo contra la cual han sido aplicados, se prevé una lámina metálica 34, que es solidaria de palancas 35 solicitadas por resortes 70, sirviendo unas palancas acodadas 36 solidarias de los árboles oscilantes 27 y 32, para llevar la lámina 34 a la posición de servicio. En la figura 3, se ve la lámina metálica 34 en posición de servicio por el lado izquierdo de la capa de hilos 21. En esta posición de servicio, la lámina 34 rechaza ligeramente la capa de hilos hacia la derecha por encima del lugar en que el pico 37 de las platinas 28 viene a aplicar la capa de hilos 21 contra la capa de adhesivo 16 llevada por la banda de soportes sin fin 2. En cambio, a la derecha de la capa de hilos 21, se muestra una lámina 34 en la posición de reposo hacia la cual está constantemente solicitada por el resorte 70.

El movimiento de los hierros 22 y de las platinas 28 está mandado por el mecanismo siguiente:

Sobre un árbol motor 38, arrastrado a una velocidad apropiada, están caladas, por una parte, manivelas 39 y levas 40. A las manivelas 39 están articuladas en 41 bielas 42 articuladas a su vez en 62 a palancas 43 solidarias del árbol oscilante 32. En el extremo superior de cada palanca 43' está articulada una biela 44 articulada a una palanca 45 solidaria del árbol oscilante 27.



En cuanto a las levas 40, cooperan, cada una, con dos roldanas 46 y 46' montadas respectivamente en un extremo de una palanca 47 y de una palanca 48, estando articuladas respectivamente estas palancas en 51 y 52 a bielas 49 y 50.

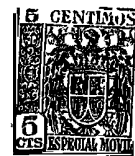
5 En el extremo superior de las bielas 50 está calado un manguito 53 con un brazo 54 en el extremo libre del cual está sujeto un árbol 55 que hace veces de pivote que atraviesa un ojal 56 practicado en las palancas 33 que guían el hierro plegador y bucleador 22.

10 En el extremo superior de las bielas 49 está calado igualmente un manguito 57 que lleva un brazo 58 que lleva un travesaño 59 que sirve para levantar las platinas 28, estando limitado el movimiento de elevación de las platinas por un segundo travesaño 60 que hace de tope.

15 Las platinas 28 están unidas por su extremo posterior, por medio de cuerdas o arcadas 61 a una máquina Jacquard (no representada).

Un resorte 63 une las palancas 47 y 48 y tiene por efecto mantener las roldanas 46 y 46' en contacto con las levas 40.

20 Cuando se hace girar el árbol motor 38 y las manivelas 39 llevadas por este árbol, los árboles 27 y 32 que llevan los brazos curvados 25 y 31 están animados con un movimiento oscilante por medio de las bielas 42, de las palancas 43, de las bielas 44 y de las palancas 45. Al mismo tiempo, gracias al rodamiento de las roldanas 46 y 46' sobre las levas 40, los extremos posteriores de las palancas 33 que llevan el hierro 22 y los extremos posteriores de las platinas 28 son alternativa-
25 mente levantados y bajados, por medio de la palanca 48 y de la biela 50 por medio de la palanca 47 y la biela 49, respecti-
30 vamente.



Así, los hilos 21 son aplicados alternativamente por el hierro 22 y las platinas 28 contra la capa de adhesivo 16 llevada por la banda de soporte 2 y contra la capa de adhesivo 8 llevada por la banda de soporte 1, de tal modo que se obtiene una urdimbre de hilos en forma de acordeón o de zig zag entre las dos bandas de soporte 1 y 2.

Naturalmente, las capas de adhesivo 8 y 16 deben presentar, en el lugar en que se hace la aplicación de los hilos de urdimbre, propiedades tales que los hilos sean prendidos en V en el adhesivo no endurecido todavía, y sean retenidos en él en una medida suficiente para que no se separen accidentalmente. Durante la aplicación de la urdimbre de hilos 21, las dos bandas de soporte avanzan de manera continua a velocidades idénticas.

Por debajo de los rodillos de arrastre 11 y 15, que están provistos de preferencia de abrasivo y cuya separación es eventualmente regulable, las dos bandas de soporte con la urdimbre de hilos u otros elementos continuos en acordeón entre ellas, pasan a una zona de acondicionamiento. Esta zona de acondicionamiento comprende cámaras superpuestas 64, 65, con tabiques intermedios 66 y 67 amovibles o desplazables. En estas cámaras están montados dispositivos de caldeo 68 o dispositivos de refrigeración 69. Así, si las capas de adhesivo 8 y 16 con que están recubiertas las bandas de soporte 1 y 2 están constituidas por adhesivos termoendurecibles, se utilizan dispositivos de caldeo 68 para asegurar el endurecimiento o el fraguado de la capa de adhesivo, mientras que se hace uso de los dispositivos de refrigeración 69, si se desea por el contrario impedir que se endurezca la capa de adhesivo.

En la instalación esquematizada en la figura 1, se hacen



actuar sobre el adhesivo llevado por la banda sin fin 1, dispositivos de caldeo 68, para provocar el endurecimiento de este adhesivo y asegurar así un anclaje sólido de los pelos de la urdimbre en este adhesivo. En cambio, el adhesivo llevado por la banda de soporte sin fin 2 está sometido a la acción de dispositivos de refrigeración 69, que impiden el fraguado de este adhesivo, de modo que sea posible alejar la banda sin fin 2 de la banda de soporte 1, sin arranque de los pelos llevados por esta última, en el caso en que como se ilustra en la figura 1, se trata de producir una alfombra no tejida con motivo rizado.

Después de su paso sobre el ángulo de guía 18. La banda de soporte temporal sin fin 2 que lleva la capa de adhesivo 16 es arrancada de l conjunto formado por la banda de soporte 1 que lleva los bucles de hilos de urdimbre 72. Al salir de la cámara 65, dicho conjunto (1,72) es refrigerado con ayuda de dispositivos de refrigeración 73 y 74 después de lo cual pasa entre el rodillo 71 y un rodillo 75 para salir finalmente de la máquina. El rodillo 71 está provisto ventajosamente de picos 76 para asegurar un arrastre seguro de la alfombra no tejido formado en la máquina.

En las figuras 5a a 5h, se ha representado una serie de artículos que pueden ser obtenidos por el procedimiento según el invento.

La figura 5a muestra dos piezas de terciopelo o alfombra no tejidos del tipo uniforme cortado. Para obtener tales piezas de terciopelo no tejido, se utilizan dos bandas de soportes continuas 80 y 81. Cada una de estas bandas de soporte está revestida con una capa de adhesivo 82, 83 y las capas de hilo 84 están alternativamente prendidas o plantadas en las capas de

259853



adhesivo 82 y 83. Después de haber asegurado el fraguado o el endurecimiento de las capas de adhesivo 82 y 83, para anclar los hilos de urdimbre en estas capas, se alejan las bandas de soporte 80 y 81 por corte en el sentido de la flecha A. Se
5 obtienen así dos piezas de alfombra o terciopelo no tejido con bucles cortados de altura que corresponde sensiblemente a la mitad de la distancia entre las capas de adhesivo 82 y 83.

En la figura 5b, se ha representado una pieza de alfombra o terciopelo no tejido uniforme del tipo rizado. En este
10 caso, una sola de las dos bandas de soporte 80 y 81, en esta ocasión la banda 81 sirve de soporte o sostén definitivo a la alfombra, mientras que la otra banda de soporte 80 puede ser del tipo sin fin, como la banda 2 de las figuras 1 y 3. La capa de adhesivo 82 de que está provista la banda de soporte provi-
15 sional 80, no es obligada a endurecerse y permanece por consiguiente fácilmente separable de la capa de hilos en acordeón llevada por la banda de soporte 81, cuya capa de adhesivo 83 por el contrario se ha hecho endurecer, para asegurar una buena adherencia de los bucles 85 a la banda de soporte 81.

20 La figura 50 muestra como se pueden obtener, por corte en el sentido de la flecha A dos piezas de alfombra no tejida, no uniforme (labrado) con motivo cortado.

La figura 5d muestra una alfombra no tejida, del tipo rizado labrado. Tal alfombra igual que las alfombras de la
25 figura 5c, se obtienen empleando máscaras o estarcidas o no dotando a las bandas de soporte de adhesivo más que en zonas localizadas, estando otras zonas desprovistas de adhesivo, durante el empleo de dos hierros continuos. Las superficies pueden estar enteramente provistas de adhesivo, si se emplea por
30 lo menos una serie de platinas en lugar de un hierro continuo.



La figura 5e muestra una pieza de alfombra no tejida del tipo rizado con bucles salteados. Para obtener tal alfombra se recubre enteramente una (80) de las dos bandas de soporte con una capa de adhesivo (82), mientras que no se recubre la otra banda de soporte (81) con una capa de adhesivo (83) más que en zonas predeterminadas de su superficie durante el empleo de dos hierros continuos, pudiendo estar las superficies enteramente provistas de adhesivo, si se emplea por lo menos una serie de platinas en lugar de un hierro continuo, y luego después de la aplicación de la capa de hilos en zigzag (85) se asegura solamente el fraguado de la capa de adhesivo (82) que recubre localmente (en zonas predeterminadas) una de las bandas (81) del soporte, siendo la otra banda de soporte (80) finalmente arrancada.

La figura 5 f muestra como puede ser obtenida una alfombra del tipo rizado en relieve, es decir, con huecos y con salientes. En este caso, se utiliza una banda de soporte plana 81 provista de una capa de adhesivo 83 y se aplica una capa de hilos en zig-zag 87 entre esta banda 81 y una banda de soporte provisional 88, que presenta un dibujo en relieve y en hueco, que corresponde al dibujo en relieve y en hueco de la alfombra a obtener. La banda de soporte provisional 88 está igualmente recubierta por una capa de adhesivo 89, que no debe servir más que para retener temporalmente los bucles de hilo. Se asegura en este caso el fraguado de la capa de adhesivo 83, pero no el de la capa de adhesivo 89. Un arranque de la banda de soporte temporal 88 permite entonces obtener la alfombra no tejida rizada en relieve.

La figura 5g muestra como se pueden obtener por corte en la dirección de la flecha A dos piezas idénticas de alfom-

259853



bra no tejida labrada con bucles cortados, empleando, o bien dos series de platinas, o bien dos bandas de soporte provistas de adhesivo en zonas predeterminadas.

Utilizando en la máquina un aparato preparador de trama, de manera en sí conocida, se pueden obtener también, por el procedimiento según el invento terciopelos con bucles cortados del tipo entramado, como revela la figura 5h, en la cual los hilos de trama están designados con la anotación de referencia 90.

Es evidente que el invento no está limitado a la descripción precedente y que se pueden introducir diversas modificaciones en la forma, la disposición y la constitución de algunos elementos que intervienen en su realización, a condición de que estas modificaciones no estén en contradicción con el objeto de las reivindicaciones siguientes.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Bélgica el 4 de Agosto de 1959, bajo el Número 460.804, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

19.- Procedimiento para la fabricación de alfombras y terciopelos no tejidos, caracterizado porque se recubren por un solo lado dos bandas de soporte sin fin, con una capa de adhesivo, se hacen pasar estas bandas a una zona en la



cual se extienden paralelamente una a otra y a una distancia predeterminada una de otra, de modo que la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte esté enfrente de la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, se aplican elementos continuos alternativamente contra la capa de adhesivo llevada por una banda de soporte y contra la capa de adhesivo llevada por la otra banda de soporte, de modo que los elementos continuos tengan entre las dos bandas una forma en acordeón o en zig-zag, se asegura luego el fraguado de por lo menos una de las dos capas de adhesivo y se alejan las bandas de soporte una de otra.

2º.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los elementos continuos están constituidos por hilos textiles.

3º.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los elementos continuos están constituidos por bandas o cintas de anchura variable.

4º.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se asegura el fraguado de la capa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte y se alejan las bandas de soporte una de otra cortando los elementos continuos que unen las dos bandas, de modo que se obtenga un motivo cortado.

5º.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque no se asegura más que el fraguado de la capa de adhesivo llevada por una de las bandas de soporte y se alejan las bandas de soporte una de otra arrancando la banda de soporte en que la capa de adhesivo no ha fraguado del conjunto formado por la otra banda de soporte que lleva los elementos continuos fijada en su capa de adhesivo endurecido, de modo

250853



que se obtenga un motivo bucleado.

6º.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se recubren las dos bandas de soporte con una capa de adhesivo sobre toda su superficie.

5 7º.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque se recubre enteramente una de las dos bandas de soporte con una capa de adhesivo sobre toda su superficie, mientras que no se recubre la otra banda de soporte con una capa de adhesivo más que en zonas predeterminadas de su superficie.

10 8º.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque no se recubren una y otra de las bandas de soporte con una capa de adhesivo más que en zonas determinadas de su superficie.

15 9º.- Procedimiento según la reivindicación 7, caracterizado porque después de haber asegurado el fraguado de la capa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte, se alejan las dos bandas de soporte una de otra, por corte de los elementos continuos que se adhieren a las dos bandas, de manera que se obtengan dos piezas de terciopelo cortado labrado, una de las cuales tiene troquillones de fondo sobre una banda de soporte, mientras que en los lugares correspondientes, la otra pieza presenta la banda de soporte al descubierto.

25 10º.- Procedimiento según la reivindicación 8, caracterizado porque después de haber asegurado el fraguado de la capa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte, se alejan las dos bandas de soporte una de otra, por corte de los elementos continuos que se adhieren a las dos bandas, de manera que se obtengan dos piezas de terciopelo cortado labrado

30



que tienen, cada una, troquillones de fondo.

5 11º.- Procedimiento según la reivindicación 7, caracterizado porque después de haber asegurado solamente el fraguado de la capa de adhesivo de la banda de soporte cuya superficie lleva una capa de adhesivo en zonas predeterminadas, se alejan las dos bandas de soporte una de otra arrancando la banda de soporte que lleva la capa de adhesivo no endurecida, de modo que se forme un motivo rizado con bucles "salteados".

10 12º.- Procedimiento según la reivindicación 7, caracterizado porque se asegura solamente el fraguado de la capa de adhesivo, llevada por la banda de soporte cuya superficie entera está recubierta con adhesivo, de modo que se obtenga un motivo bucleado labrado.

15 13º.- Procedimiento según las reivindicaciones 1, 2, 5 y 6, caracterizado porque se utilizan las platinas para aplicar los elementos continuos contra la capa de adhesivo cuyo fraguado no se asegura, de modo que se obtenga un motivo bucleado labrado.

20 14º.- Procedimiento según las reivindicaciones 1, 2, 4 y 6, caracterizado porque se utilizan platinas para aplicar los elementos continuos contra la capa de adhesivo llevada por cada una de las bandas de soporte, de modo que se obtenga un motivo cortado labrado.

25 15º.- Procedimiento según las reivindicaciones 1, 2, 5 y 6, caracterizado porque se utilizan platinas para aplicar los elementos continuos contra la capa de adhesivo cuyo fraguado se asegura, de modo que se obtenga un motivo rizado con bucles salteados.

30 16º.- Procedimiento según una u otra de las reivindicaciones

10053



ciones 1 a 6, caracterizado porque se recubre la capa de adhesivo llevada por una por lo menos de las bandas de soporte con una máscara o similar.

5 17º.- Procedimiento según una u otra de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las dos bandas de soporte son de superficie plana.

10 18º.- Procedimiento según una u otra de las reivindicaciones 1 a 16, caracterizado porque una de las bandas de soporte presenta una superficie plana y la otra banda de soporte presenta una superficie con huecos y salientes.

15 19º.- Procedimiento según las reivindicaciones 13 y 18, caracterizado porque se asegura solamente el fraguado de la capa de adhesivo llevada por la banda de soporte de superficie plana, de modo que se obtenga un motivo rizado con bucles de alturas desiguales.

20º.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque los hilos de terciopelo se extienden según líneas rectas paralelas en la longitud de la alfombra de terciopelo.

20 21º.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque los hilos de terciopelo se extienden según líneas curvas en el sentido de la longitud de las alfombras de terciopelo.

25 22º.- Procedimiento según una u otras de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque un hilo de tramas es dispuesto en los bucles de los hilos de urdimbre que se adhieren a las bandas de soporte.

23º.- Procedimiento para la fabricación de alfombras y terciopelos no tejidos.

30 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines

259853



que se han especificado.

Esta Memoria consta de veinte hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

P.A.

5

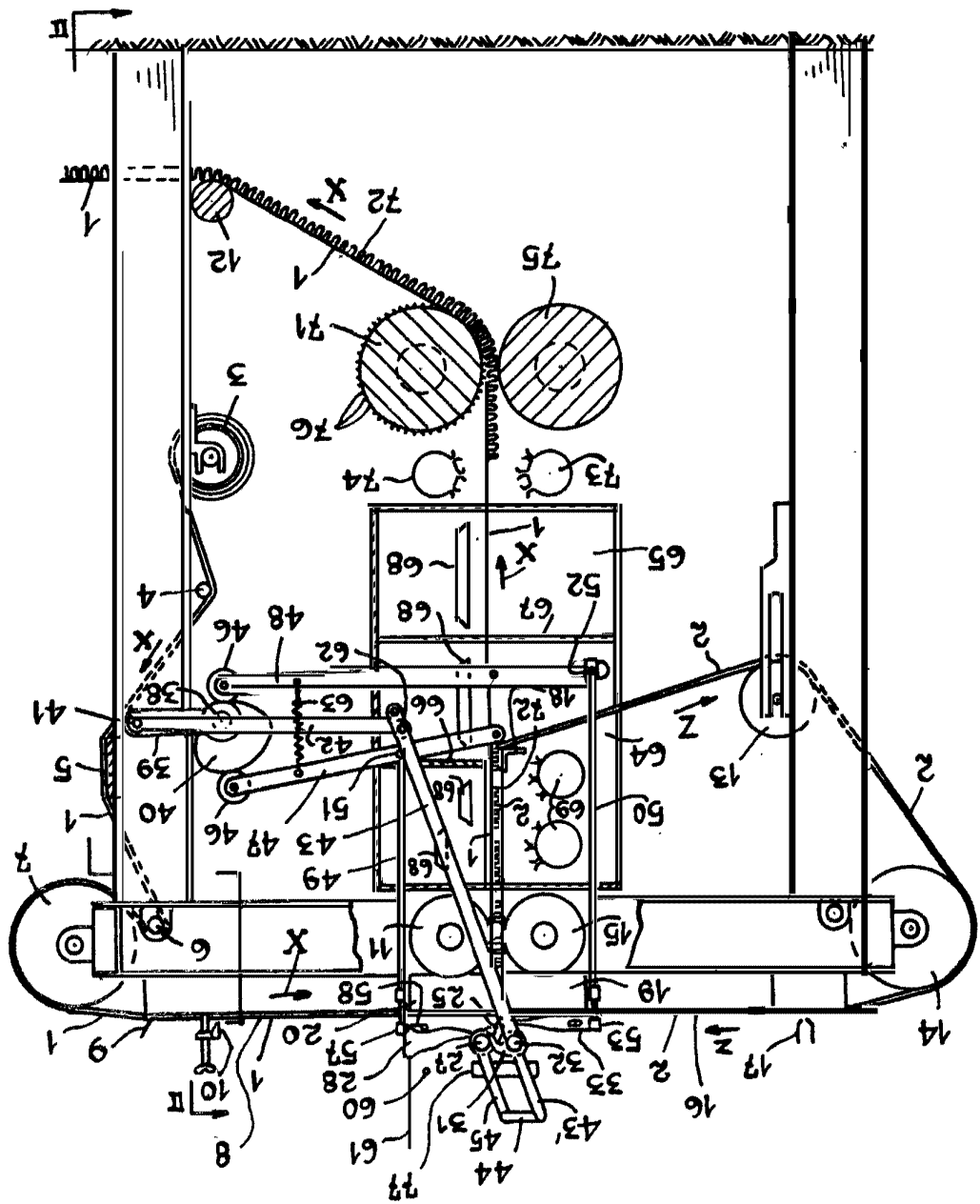


FIG. 1





FIG. 2

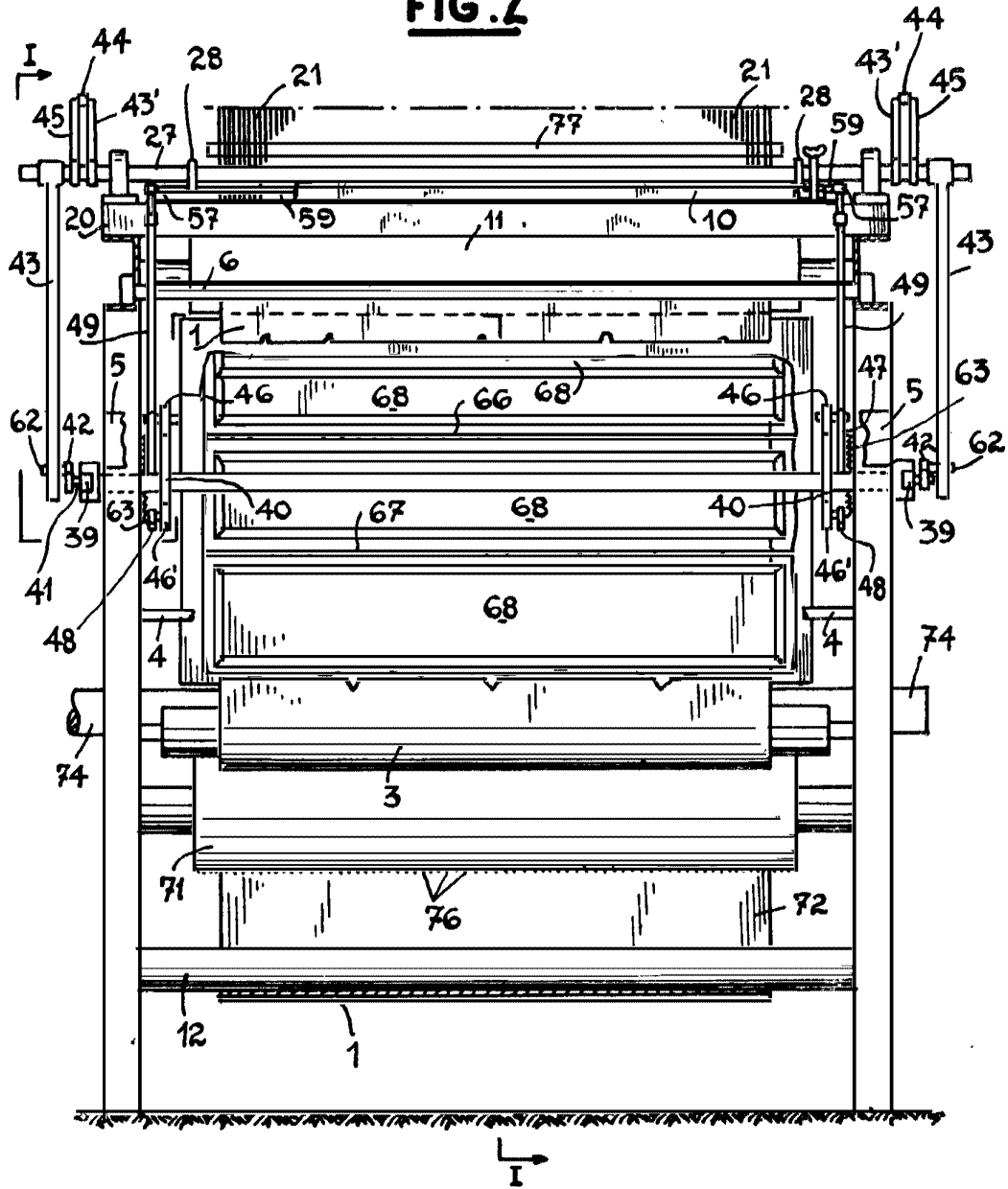




FIG. 3

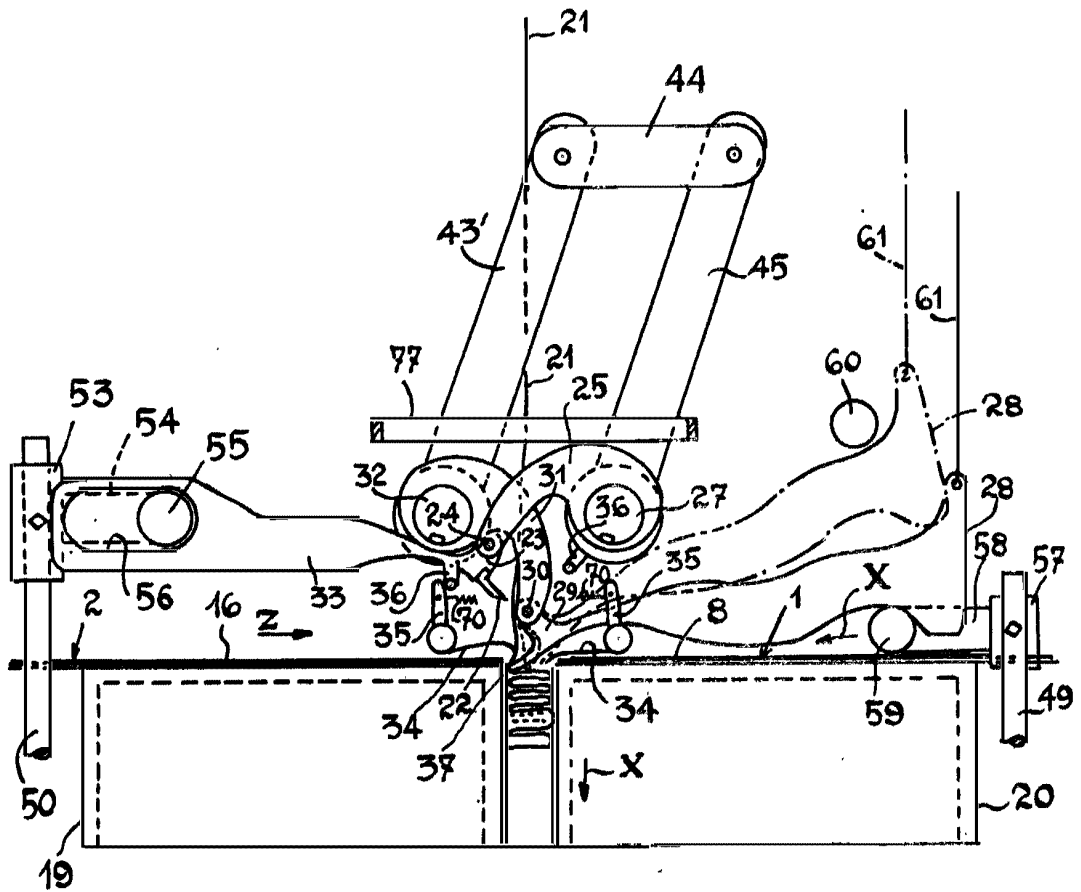




FIG. 4

