



263465

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

por "PROCEDIMIENTO DE ESTAMPACION DE HILOS DE LANA", a favor de TINTES Y ACABADOS GUARDIOLA, S.A., entidad española, domiciliado en TARRASA (Barcelona), San Antonio, núm. 62.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de estampación de hilos de lana.

Más concretamente se trata de un proceso de estampación continua de hilado de lana, mediante el cual se logran interesantes efectos bicolors, preferentemente para su aplicación a la pañaría.

En proceso consiste en someter el hilo en zonas determinadas y de un modo discontinuo a los efectos de un baño de estampación, compuesto de las siguientes materias por Kg., de baño:

263465



- x gramos de materia colorante, sin superar nunca los 50
- 100 " de urea
- 4,5 " de espesante
- 2 " de antiespumante
- 5. 3 " de humectante aniónico
- 2 " de ácido acético al 40%, y

agua corregida hasta completar el Kg.

10. El proceso de someter el hilo a los efectos del baño se verifica a partir de una fileta, donde se montan una serie de cabos de hilado en respectivos soportes de los conos o husadas, estando esta fileta dotada de los guía-hilos correspondientes para la conducción del hilo hacia los rodillos de arrastre y estampación.

15. Los rodillos de estampación y arrastre son tres, uno inferior sumergido en el baño de estampación, alojado en una cubeta de acero inoxidable, la cual es regulable en altura y en sentido lateral mediante adecuados tornillos reguladores, de forma que el rodillo inferior está siempre sumergido en el baño.

20. Este rodillo inferior, conducido por el central, es de caucho y está permanentemente en contacto con el baño, de forma que al girar sobre su eje arrastra el baño trasladándolo al rodillo central.

25. El rodillo central que es el de arrastre del conjunto de los tres rodillos, presenta una cubrición de un enfieltado de lana, y entre él y el superior pasa el hilo a estampar, siendo el rodillo superior estriado, de forma que el hilo pasante entre los dos rodillos es presionado contra el central de una forma discontinua, por lo cual el estampado solamente se produce en las zonas presionadas. Este rodi-

30.

263465



llo superior es de acero inoxidable, debido a lo cual las presiones discontinuas recibidas por el hilo son siempre de una misma intensidad siendo por ello el tejido del mismo uniforme en sus zonas estampadas.

5. A continuación, una vez el hilo estampado es recibido por una devanadora, que tiene la misión de recoger el hilo en madeja, constando esta desvanadera de un doble juego para aumentar su capacidad, y recibiendo de un motor común esta devanadora, y el rodillo central de estampación el movimiento a través de adecuadas reducciones para evitar posibles tensiones que podrían perjudicar el hilo y su proceso de estampado.

10. Esta estampación del hilo se produce completamente en frío y el hilo procedente de la devanadora es sometido a continuación a un vaporador a 101°C durante una hora para fijar el estampado, estando el vaporador convenientemente aislado térmicamente para evitar el goteo de agua condensada que produciría el corrimiento de los colores.

15. Seguidamente se somete el hilo a una operación final de lavado a 50°C, en agua que contiene 1 gramo de detergente por litro, secándose seguidamente el hilo en centrifugadora, y a continuación en una estufa con circulación de aire caliente.

20. 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, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 25.
- 30.



N O T A

263465

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento de estampación de hilos de lana, que se caracteriza en someter los hilos de lana a un estampado discontinuo de un baño de estampación que contiene las siguientes materias por Kg. de baño:
 - x gramos de materia colorante, sin superar nunca los 50 g.
 - 100 " de urea
 - 10. 4,5 " de espesante
 - 2 " de antiespumante
 - 3 " de humectante aniónico
 - 2 " de ácido acético al 40%, yagua corregida hasta completar el Kg.
15. y seguidamente a una operación de fijado del estampado por vaporizado a 101°C durante una hora en un vaporador aislado térmicamente para evitar el goteo del agua condensada que produciría el corrimiento de color, efectuándose ulteriormente un lavado a 50°C en agua que contiene 1 gramo de detergente por litro, siendo las madejas de hilo escurridas
20. a continuación por centrifugado y secadas en una estufa con circulación de aire caliente.
25. 2. Procedimiento, según la reivindicación anterior, en el que el hilo a estampar es dispuesto en husadas sobre de una fileta con sus correspondientes guía-hilos, y arras-



263465

trado a través de dos rodillos uno enfundado en fieltro y bañado con el colorante, y el otro de acero inoxidable y estriado para producir presiones discontinuas sobre del hilo, correspondientes a los momentos de estampaje, comprendiendo a continuación de estos rodillos el mecanismo una devanadera, de marcha concatenada con la del rodillo de arrastre que es el enfieltro al estar éste y la devanadera relacionados con un mismo motor, y comprendiendo este conjunto de rodillos un tercer rodillo inferior de caucho en contacto permanente con el baño, el cual impregna el rodillo enfieltro durante su giro, y siendo el baño alojado en una cubeta de acero inoxidable, regulable en altura y lateralmente mediante tornillos reguladores.

3. Procedimiento de estampación de hilos de lana.
Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 21 de Diciembre de 1.960

TINTES Y ACABADOS GUARDIOLA, S.A.

p. a.

M. VE IBERN MIRALLES
P.P.

JG/.mp.