



264228

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

a favor de Don Alberto MANICH OLIVA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Buscarons, 24, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE TEJIDOS ADHERENTES".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de tejidos de superficie adherente, sensibles al calor y/o a la presión, mediante el cual se consiguen varias e importantes ventajas con respecto a los sistemas seguidos hasta la fecha, que adolecen de varios defectos, entre los que cabe citar las dificultades de preparación, la poca consistencia de los adhesivos empleados, la necesidad de tener que humedecer las telas para adherirlas al punto previsto, los desprendimientos fortuitos ocasionados por el resecado o enveje-



14

264028

cimiento del adhesivo y otros.

Con la demanda quedan solucionados prácticamente los antedichos defectos, consistiendo la misma en extender sobre una de las caras del tejido, que preferible-

5. mente se mantiene en constante circulación, una resina con grado de plastificación variable y depositada en forma regular y con un grueso adecuado sobre el mencionado tejido, compuesto éste por fibras de cualquier tipo. La

aplicación de la citada resina se lleva a término, de 10. preferencia, utilizando un tambor semisumergido en una cubeta con el contenido líquido correspondiente y combinado con una cuchilla para regular el grueso de capa a extender sobre la tela en movimiento, que, con auxilio de rodillos o similar, se mantiene permanentemente ado-

15. sada sobre la llanta del tambor humectador, al que sigue un equipo calefactor destinado al secado de la antedicha resina, que constituye así una película íntimamente unida a su soporte y apta para proporcionar a la tela su ulterior adherencia estable sobre una superficie recepto- 20. ra determinada, recurriendo para ello a la presión, a la presión y al calor o bien únicamente al calor, según la clase de resina empleada.

La banda así fabricada puede arrollarse perfectamente sin peligro de adherencia entre sus vueltas, sien- 25. do además susceptible de ser cortada en cintas para múltiples aplicaciones industriales.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan só-



264228

lo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de ejecución del procedimiento explicado.

En dicho dibujo, la única figura del mismo muestra esquemáticamente los elementos básicos para la realización del procedimiento en cuestión.

5. Para llevar a la práctica el objeto de la demanda se hace circular la banda de tejido -A-, de cualquier naturaleza, que se mueve en el sentido que indican las flechas desde un alimentador a un recogedor, a través de un grupo encolador constituido por un tambor -B-, semisumergido en el líquido adhesivo -C- contenido en una cubeta -D-. Este tambor -B- se halla combinado con una cuchilla o rasqueta -D-, separada de la periferia de aquel tambor -B- en la medida adecuada para poder entregar a la tela -A- una capa uniforme -F- del medio adherente -C- a base de una resina con un grado de plastificación variable.

10. El contacto entre el tejido -A- y el tambor -B- viene asegurado por unos ródillos o similares auxiliares -G-, apareciendo a continuación del conjunto descrito un grupo calefactor -H-, cuya acción sobre la banda resinificada -A-F- determina la evaporación de la humedad del adhesivo y el consiguiente secado de éste, lo que permite que la antedicha banda pueda ser arrollada inmediatamente o bien pasada a una máquina cortadora para convertir la pieza -A- en múltiples cintas.

20. Como resina -C- puede emplearse una de tipo vinil-butiral, a la que cabe añadir un plastificante como el ftalato de dioctilo en proporción superior al 50%



264228

en peso de la resina seca. La temperatura de secado en la sección -H- puede ser de 80 a 100°C.

En su utilización, la banda -A- o cintas derivadas de la misma, pueden colocarse sobre el correspondiente cuerpo receptor por la cara con el adherente, realizando a continuación una presión, presión con calor o sólo calor, según la resina empleada, para conseguir la unión íntima e indisoluble entre tejido y superficie de soporte del mismo.

10. Serán independientes del objeto de la invención las materias de las telas empleadas, las características de la resina que forma el adhesivo, las temperaturas de trabajo, las presiones ulteriores y demás detalles de carácter secundario que no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

15. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de tejidos adherentes, que consiste esencialmente en aplicar sobre una de las caras de la tela, que preferiblemente se des-
20. plaza continuamente, una resina de grado de plastificación variable en forma regular y con un grueso adecuado, cuyo tejido a continuación se hace pasar por un grupo calefactor que determina la evaporación del disolvente

14 ENE 1961



264228

de la resina y el consiguiente secado de la misma, que se transforma en una película íntimamente unida a su soporte y susceptible de reblandecerse y unirse ulteriormente a cualquier superficie receptora por efecto de la presión, del calor y la presión o bien únicamente del calor, según el tipo de resina empleada.

2. Procedimiento para la fabricación de tejidos adherentes, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la composición adhesiva comprende una resina seleccionada entre las del tipo que comprende las resinas de vinil-butiral, y un plastificante del tipo del ftalato de dioctilo en proporción superior al 50% del peso de resina seca.

3. Procedimiento para la fabricación de tejidos adherentes.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

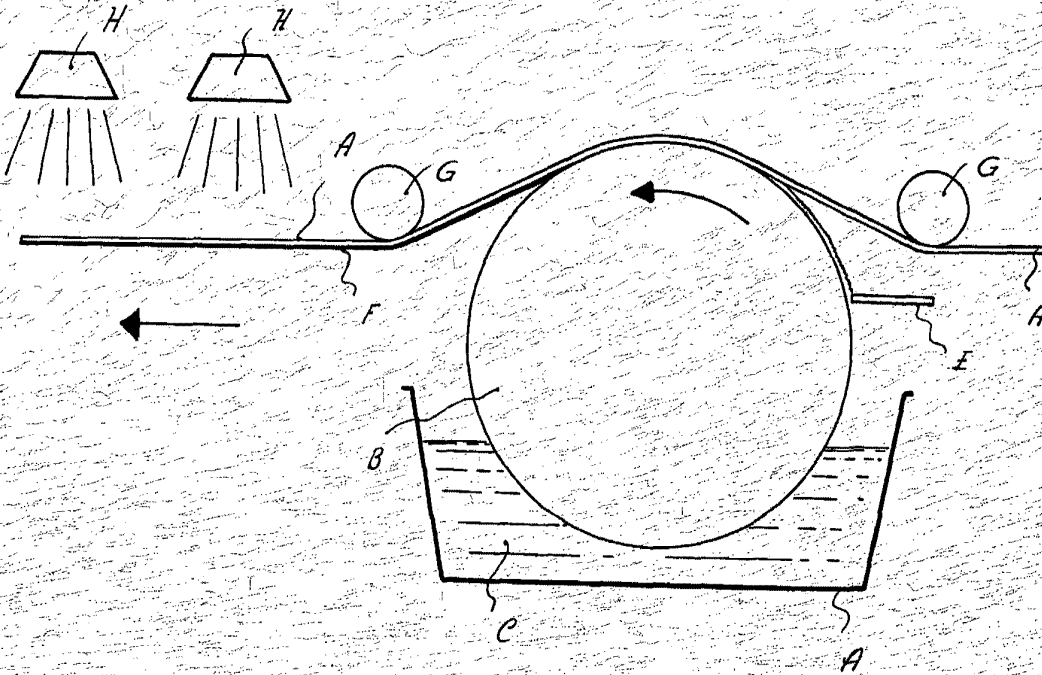
Barcelona, a 14 de enero de 1961.

Alberto MANICH OLIVA

p.a.



264228



Barcelona, 19 Enero 1961
Alberto Manich Oliva
f.a.

1665