

27 ENE



264785

264785

PATENTE DE INVENCION

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTRETELAS LAVABLES POR PLASTIFICACION PERMANENTE", a favor de Don Santiago Planella Ros, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Cruz, 23.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de entretelas lavables mediante una plastificación permanente de las mismas, que representan una notable mejoría sobre todos los sistemas o procesos conocidos y empleados hasta el presente.

Los sistemas que vienen utilizándose están fundamentados en sus diversas realizaciones, o en la aplicación sobre la tela de un elemento o producto plastificante que se aplica en forma de una o varias capas sobre aquella tela y que por penetrar entre los intersticios

264785 27 ENE



de la misma se le une y adhiere, o bien, por la intercalación entre láminas de plástico de la tela a endurecer que por calor y presión al provocar una ligera fusión de aquellas láminas se comunican a través de los intersticios de la tela, produciendo una especie de soldadura entre láminas.

Los procesos que en muy diversas realizaciones están fundados en el primer sistema, adolecen del inconveniente de que con el uso y los sucesivos lavados se pierde o desmerece la plastificación, y por otra parte resulta muy difícil, por no decir imposible, la delimitación perfecta de las zonas a plastificar, tanto en la operación del plastificado como por los sucesivos lavados, todo lo cual resulta perjudicial en los casos en que se aplica la plastificación en tejidos o entretelas para confección de cuellos y puños y demás elementos de camisería y similares.

Por otra parte, las realizaciones fundamentadas en el segundo de los sistemas indicados, presentan el gran inconveniente de una excesiva rigidez y grueso, pues la superposición de las dos láminas y la tela a tratar, resultan de dificultosa manipulación y uso.

El procedimiento de fabricación de la presente invención solventa por completo los aludidos inconvenientes puesto que reúne las ventajas de la permanencia y delimitación perfecta de las zonas que interese tratar con una flexibilidad, suavidad y espesor adecuados especialmente para la confección de cuellos, puños y similares.



264785

27 EN

Con el procedimiento aludido se obtienen

40. telas plastificadas en zonas discontinuas y perfectamente delimitadas a voluntad en las que el plástico resulta totalmente incorporado al tejido o tela, dejando inalterado al resto del mismo. Por otra parte tal procedimiento permite la incorporación del plástico al tejido, sin que este tenga fibra alguna sintética o plástica capaz de adherirse al elemento de refuerzo

50. Consiste esencialmente el procedimiento de la invención en incorporar la porción o porciones de lámina de plástico, de material continuo sin fibra textil alguna, del espesor y propiedades adecuadas, a la tela o tejido, mediante la aplicación de presión y paso de corriente de alta frecuencia, con la particularidad de que para conseguir una perfecta e inalterable unión se usan plásticos con poco o sin plastificante y en el momento de efectuar la operación de la unión, se humedece la cara del plástico que al superponerse sobre el tejido, humedece la superficie de contacto del mismo, facilitando la soldadura al aplicarse la presión y alta frecuencia mediante aparato apropiado.

65. El principio fundamental del procedimiento de la invención se basa en el hecho de que el plástico en caliente se disuelve en el plastificante adecuado, y como sea que este plastificante es un líquido, este moja el tejido sobre el que se aplica penetrando en el interior de las fibras del mismo y al aplicar alta frecuencia el plástico fundido o reblandecido se introduce



264785

en el interior de las fibras que han sido mojadas por el plastificante, consiguiéndose con ello una perfectísima unión entre fibras y plásticos que no es posible separar sin destruir uno de los dos.

70.

De lo descrito puede deducirse las ventajas que el procedimiento de la invención aportarán a la fabricación de tejidos y entretelas para camisería, especialmente para la confección de cuellos y puños, puesto que en tales elementos se precisa sólo la plastificación discontinua, o sea sólo en determinadas zonas y por otra parte se precisa que estas zonas resulten lo más finas posibles, puesto que los abultamientos

75.

perjudican el acabado de la prenda y además los posteriores planchados.

80.

Por otra parte la delimitación predeterminada de las zonas plastificadas permite la confección de las prendas sin dificultades en el cosido, doblado o configuración apropiada.

85.

Cabe destacar que en determinadas realizaciones puede convenir disponer la lámina de plásticos por cada cara del tejido o tela a plastificar, realizándose igualmente en estos casos, la previa humedación de las superficies de contacto de las porciones de lámina plástica con la tela, procediéndose igualmente a la aplicación de presión y alta frecuencia para la absoluta unión de los diversos elementos.

90.

Serán independientes del objeto de la presente patente, los materiales empleados, aparatos y fases de

95.

264785²⁷ ENE



aplicación, formas y dimensiones de los elementos a plastificar y, en general, todo cuanto no afecte, altere o modifique la esencialidad de la invención.

N O T A

100. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

105. 1. Procedimiento de fabricación de entrete-
las lavables por plastificación permanente, aplicables especialmente a la confección de cuellos y puños mediante superposición de porciones de lámina plástica sin fibra textil alguna, en zonas predeterminadas de aquellas, que se caracteriza esencialmente por el hecho de disponer en la cara de la lámina de material plástico que se adosa al tejido, una capa de líquido plastificante, apropiado al plástico de la lámina,

110. que no contiene o tiene precisamente poco plastificante, superponiéndose por dicha cara humedecida el plástico al tejido, aplicando seguidamente la presión y alta frecuencia para efectuar la unión inseparable de tejido y plástico.

115. 2. Procedimiento de fabricación de entrete-
las lavables por plastificación permanente, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que el líquido plastificante que se dispone en la lá-

264785

27 ENE



120. mina de plástico al entrar en contacto con el tejido y por la acción de la presión penetra entre los intersticios del último, produciendo la verdadera soldadura de ambos elementos al actuar la corriente de alta frecuencia.

125. 3. Procedimiento de fabricación de entretejas lavables por plastificación permanente, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la acción del líquido plastificante dispuesto previamente en la lámina de plástico actúa única y exclusivamente en la zona de superposición,

130. no alterando en absoluto por la presión y alta frecuencia las zonas contiguas del tejido a plastificar en las zonas parciales del mismo, previamente determinadas.

135. 4. Procedimiento de fabricación de trentretelas lavables por plastificación permanente.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que tiene seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara,

Barcelona, a 27 de enero de 1961.