

20040



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Introducción, por 10 años, solicitada a favor de ACABADOS ESPECIALES, S.A. continuadora de HIJOS DE JUAN GIMENEZ SANCHEZ, de nacionalidad Española y constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en Barcelona, calle de Ausias Marcha numero 36 a 38, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENTRETELAS DESTINADAS A LA CONFECCION DE PRENDAS DE VESTIR ".

La presente Patente de Introducción, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de entretelas destinadas a la confección de prendas de vestir.

5 Las entretelas conocidas hasta la fecha y empleadas en la confección de prendas de vestir, están constituidas por un tejido de fibras resistentes al que se mezclan algunas que le dan flexibilidad, como por ejemplo, crin de caballo y similares.

10 La utilización de este tipo de entretelas, necesarias para dar consistencia a las prendas de vestir, presenta el inconveniente de la necesidad de una gran mano de obra para hacer lo que se denomina el picado o cosido de las mismas a una



MAY 1961

266645

15 cara de la tela de la prenda de vestir, por ejemplo, la que forma la solapa, operación sumamente entretenida, en la que se invierten muchas horas de un operario adiestrado.

Otro inconveniente reside en el hecho de que al lavar el traje aun con sumo cuidado y por procedimientos modernos en las tintorerías, la entretela pierde rigidez y por lo
20 tanto poco a poco se deforma la prenda de vestir. Estas entretelas son calurosas y pesadas, debido a su consistencia por lo que en verano hay que prescindir totalmente de ellas y entonces las prendas a los pocos días de utilizarlas pierden su forma, o bien si se emplean dan calor y son molestas.

25 Finalmente, las entretelas conocidas y empleadas hasta la fecha, se deforman y arrugan con relativa facilidad y difícilmente vuelven a recuperar su forma primitiva.

Con las entretelas obtenidas con el procedimiento objeto de la presente Patente de Introducción, se subsanan estos
30 inconvenientes, pues son ligeras e inarrugables, y con ellas se evita la operación de picado.

Para la fabricación, se emplea un tejido base, crudo, blanqueado o teñido, según su utilización ulterior, que en caso de ser teñido o blanqueado, debe secarse cuidadosamente a hilo derecho, á fin de que en el futuro empleo de
35 la entretela y en el cortado de la misma, para la confección de la prenda, no se deformen las piezas cortadas.

En el caso de emplear género crudo, hay que plancharlo igualmente en un secador, para evitar los inconvenientes
40 señalados en el párrafo anterior.

A continuación, el género así preparado se espolvorea con una resina sintética pulverulenta, de bajo punto de fusión tamizada de tal manera que proporciona dos tipos de



granulaciones, una fina y otra de mayor tamaño que queda
45 retenida por la parte pulverulenta. A continuación la tela,
con la resina espolvoreada encima de la misma, pasa por una
cuchilla reguladora que elimina el sobrante del producto,
dejando una capa fina sobre la tela soporte, que pasa acto
seguido por debajo de elementos de calefacción, consistentes
50 en lámparas de rayos infrarrojos, resistencias eléctricas o
análogos, que determinan la plastificación parcial de la re-
sina, la cual queda adherida al tejido base, continuando el
avance hacia un proyector de aire para el enfriamiento y la
solidificación de la resina, y finalmente pasa a una fase de
55 arrollado, una vez preparada de esta manera.

En el dibujo de la hoja adjunta y a título de ejemplo,
se representa esquemáticamente el proceso y la instalación
para realizarlo. En ella puede apreciarse un bastidor -1-
provisto de los rodillos guía -2- a donde llega el tejido
60 base procedente de un rollo -3-, espolvoreándose sobre él,
mecánicamente, en la zona -4- la resina sintética, pasando á
continuación por la cuchilla -5- que limita el espesor de
producto acumulado, dejando solamente una capa fina. A con-
tinuación pasa por debajo del calefactor -6- y finalmente por
65 el ventilador -7- arrollándose el tejido así obtenido a par -
tir de la zona -8- en el plegador -9-.

La resina empleada para la preparación de la entretela es
insoluble en disolventes orgánicos, detergentes, así como en
agua fría y caliente para poder permitir el lavado de la pren-
70 da confeccionada, obteniéndose una entretela más ligera que
las entretelas de resistencia equivalente, menos calurosa,
elástica e inarrugable.

Gracias a la presencia de gránulos de tamaño mayor, retenidos



entre la masa plastificada unida al tejido base, es posible
75 adherir la entretela a la pieza de tejido con que se confec -
cione cualquier prenda, mediante el planchado de las dos, dis -
puestas una encima de la otra. Esta unión, resistente a cual -
quier lavado o uso que se haga de la prenda, permite sin embar -
go la separación de la entretela como si fuera un esparadrapo
80 y su unión una y otra vez, hasta conseguir la posición correc -
ta.

Se realizará el procedimiento objeto de esta Patente, con
los materiales apropiados a cada uno de los elementos y fases
que lo integran, pudiendo variar los aparatos empleados, el tipo
85 de tejido base y la propia resina sintética, mientras reúna
las condiciones de inalterabilidad en disolventes orgánicos,
detergentes y agua fría y caliente y tenga además un bajo punto
de fusión.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

90 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de entretelas desti -
nadas a la confección de prendas de vestir, que esencialmente
comprende una fase preliminar de preparación del tejido base,
secándolo y/o planchándolo, según el género, a hilo derecho, a
continuación el tejido seco y planchado, procedente de un rollo
95 alimentador pasa por una primera fase en la que se espolvorea
mecánicamente con una resina sintética, de bajo punto de fusión
e inalterable en disolventes orgánicos, detergentes y agua fría
o caliente, a continuación y en una segunda fase se regula y
uniformiza el espesor de resina sintética sobre el tejido base
100 mediante una cuchilla, pasando luego por una tercera fase de
plastificación, por calentamiento a temperaturas de 100 á 130º
C, en la que una parte de la resina se une al tejido base, re-



1961

105 teniendo además, la masa plastificada, otra porción de la resina en forma de gránulos de mayor tamaño. Después y en una cuarta fase, se enfría mediante la proyección sobre el tejido de una corriente de aire y finalmente el tejido así recubierto, formando la entretela, se arrolla en un soporte.

110 2ª.- Un procedimiento para la fabricación de entretelas destinadas a la confección de prendas de vestir, según reivindicación 1ª., caracterizado por una instalación que comprende un soporte o bastidor en el que se establece el rollo de tejido ^{base,} seco y planchado, a cierta distancia de éste una cuchilla montada sobre soporte regulable para uniformizar la capa de resina, a continuación un conjunto calefactor y luego un
115 dispositivo ventilador para proyección de aire. Consta este bastidor con un tambor de arrollamiento y arrastre del tejido y con un rodillo guía.

120 3ª.- Un procedimiento para la fabricación de entretelas destinadas a la confección de prendas de vestir, según reivindicación 1ª., caracterizado porqué la resina sintética es pulverulenta, presentando dos tipos de granulaciones, una más fina, la cual plastifica totalmente en la fase de calefacción y otro tipo de granulación con partículas de mayor tamaño, que quedan retenidas por la masa pulverulenta plastificada que
125 por calefacción ulterior mediante planchado, permiten su unión al tejido con que se confecciona la prenda de vestir.

4ª.- Un procedimiento para la fabricación de entretelas destinadas a la confección de prendas de vestir.

C O N S T A la presente memoria des-

266645



1961

criptiva de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara.

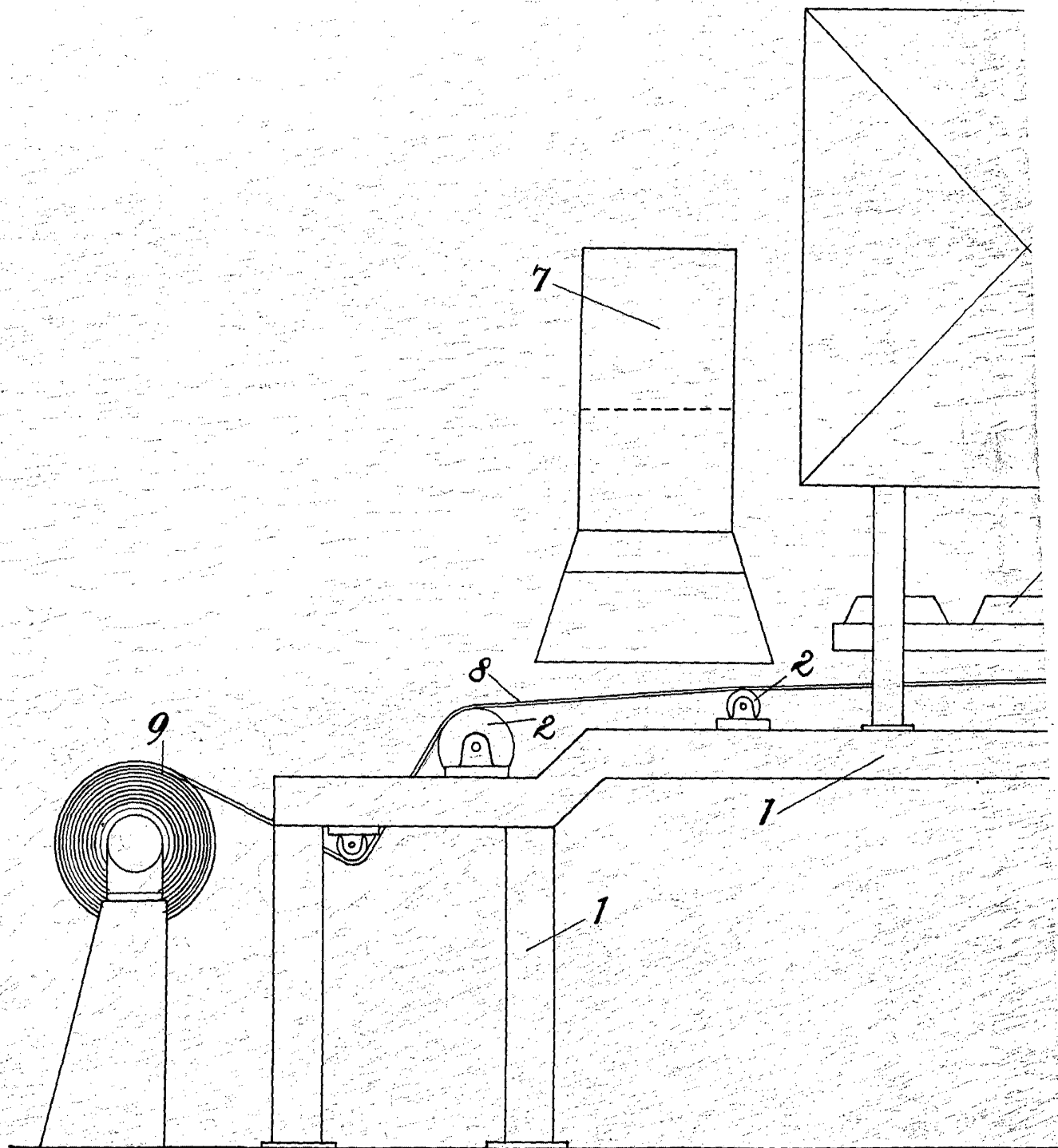
Barcelona, 11 de ABRIL de 1.961.

P. A.

M. LLORI

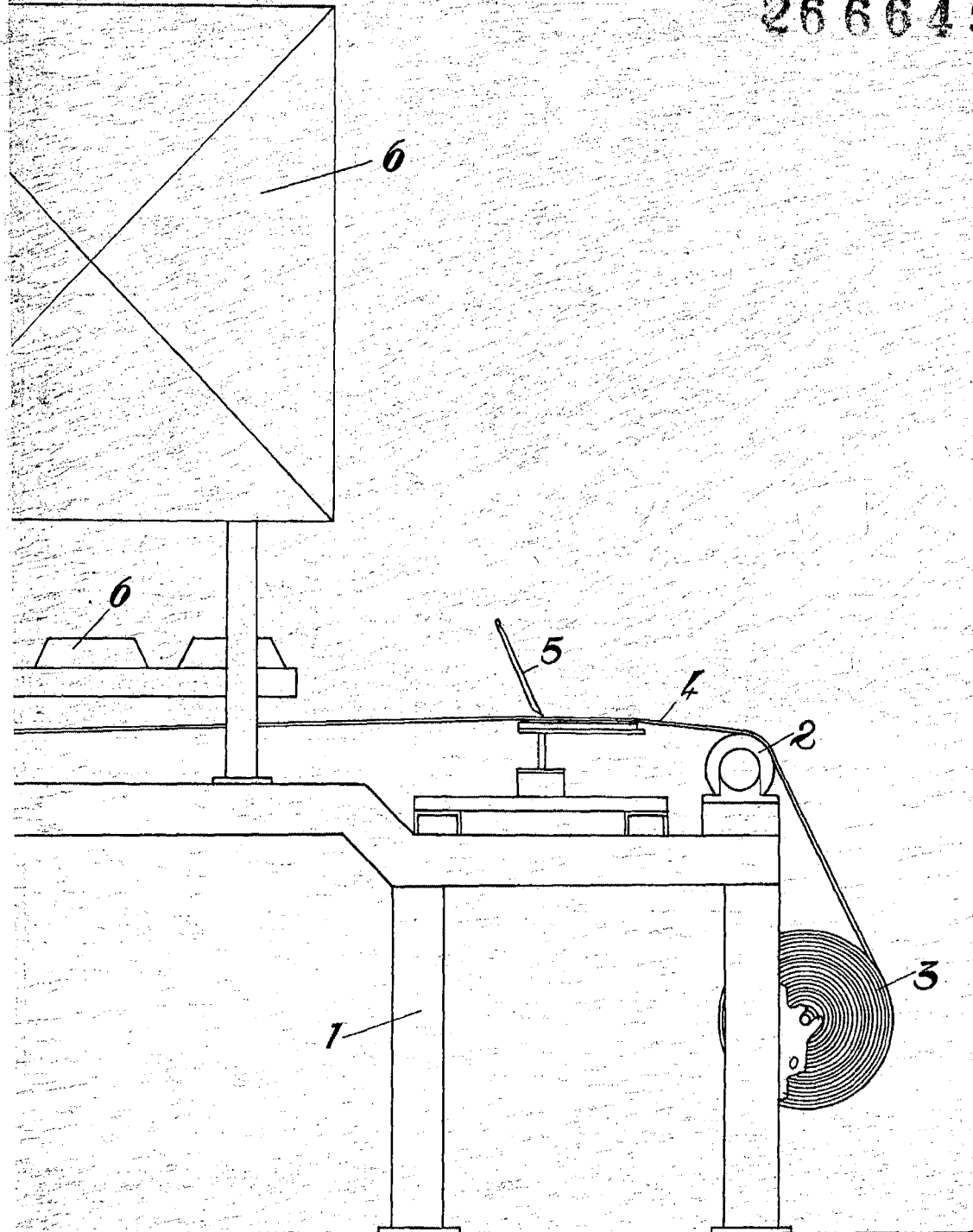
P. P.

Yallana



Escala variable.

266645



M. LLORT
M. LLORT
M. LLORT