



266959

*Memoria Descriptiva*

*para*

una patente de INVENCIÓN, por veinte años,

*a favor de*

la r.s. F r e x t e l, S.L.,

-sociedad española-

*residente en*

Barcelona - 7 -

Plaza Dr. Letamendi, 10,

*por:*

"Procedimiento para la fabricación de cuellos  
inarrugables, indeformables y flexibles para camisas."

Prioridad: Sol.pte.Francesa No. 853.551 del día 22 - 2 - 1961.



266959

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cuellos que se distinguen por su inarrugabilidad, tersura, indeformabilidad y flexibilidad siendo especialmente aplicables a camisas y prendas similares.

5 Como es sabido, se han llevado a cabo muchos intentos para obtener cuellos de camisa y otras prendas similares, que presenten, en forma permanente, un aspecto agradable a la vista. Para ello se ha tratado de utilizar diversos medios tales como ballenitas o láminas rígidas que se alojan en  
10 bolsas formadas en el reverso del cuello, tensores provistos de muelles; cuellos confeccionados con entretelas muy gruesas o con aprestos que les confieren rigidez; cuellos provistos de aplicaciones de entretelas termoadherentes, y otros muchos medios destinados a obtener el mismo fin y cuyos resultados  
15 prácticos siempre han dejado que desear.

Frente a este estado de la técnica, la presente invención tiene por finalidad proporcionar un nuevo método para la confección de cuellos de camisas y prendas similares, mediante el cual se obtiene de modo económico y sencillo, una  
20 perfecta tersura y flexibilidad permanentes del cuello, de manera que aún después de arrugarlo violentamente, vuelve a recuperar su estado inicial, haciendo por consiguiente, innecesarios los demás métodos conocidos, utilizados anteriormente para esta finalidad.

25 De acuerdo con la invención el procedimiento con-



266959

prende, entre las demás operaciones convencionales y que no forman parte del objeto de la misma, las de cortar las entretelas (que pueden ser de fibras naturales, artificiales o sintéticas, tejidas o no tejidas), de acuerdo con el contorno deseado, aplicar sobre una de sus caras, por lo menos, una capa de polisiloxano de elevado grado de polimerización, sin alcanzar los bordes de la entretela, de manera que presente un espesor uniforme en una zona adyacente al vértice de la "pala" del cuello, y decreciente, desde esta zona, hacia el centro del cuello (suponiendo éste abierto, desdoblado) y hacia la zona del pie de cuello, sometiendo finalmente la capa de resina aplicada a un proceso de polimerización que se hace progresar hasta el grado necesario para obtener la tersura flexible deseada en la entretela así obtenida.

El corte de las entretelas puede ser efectuado por cualesquiera medios adecuados, usuales en la técnica de la confección y generalmente dependientes de la propia fabricación, por cuyo motivo no es necesario indicar ejemplos de esta parte del procedimiento en la presente descripción.

En cuanto a la aplicación del polisiloxano se puede adoptar, asimismo, los métodos y aparatos más convenientes a la clase de tela de que está formada la entretela y a las condiciones de aplicación de dicha materia, así como a la composición de la misma. Se puede citar, por ejemplo, los métodos de estampado a la lionesa, serigrafía, mediante moldes, tam-



1961

266959

nes, etc.

De acuerdo con una de las características de la presente invención, es necesario que la capa de resina sea aplicada de manera que no alcance los bordes de la entretela, siendo muy conveniente que queden separados de ellos unos siete milímetros en las zonas adyacentes a los bordes libres del cuello, en la zona de los bordes libres del pié de cuello esta separación es aumentada, convenientemente, hasta unos dos centímetros.

Dicha aplicación, por otra parte, se realiza de manera que la capa de resina presente una zona principal de contorno esencialmente cuadrado o rectangular, situada en posición adyacente al vértice o punta libre del cuello. Esta zona, que es la que confiere la parte principal de tersura flexible a la entretela, y por consiguiente al cuello, puede tener un espesor de aproximadamente ocho o nueve décimas de milímetro, con lo cual se obtiene los mejores resultados en la mayoría de los casos de aplicación. A partir de los lados no adyacentes a los bordes libres que forman la punta del cuello, el espesor de la capa de resina de polisiloxano decrece paulatinamente hacia la parte central del cuello y hacia el pié de cuello del mismo, hasta llegar a reducirse a una décima de milímetro aproximadamente en los límites definidos anteriormente.

Esta especial manera de repartir los espesores de



266959

5 la capa de resina sintética destinada a conferir la tersura flexible a la entretela, hace posible que las puntas del cuello se mantienen siempre con su máxima tersura, mientras que las zonas de espesor decreciente, por una parte eliminan la formación de la arista que marca los bordes de los apliques del material citado y, por la otra hace posible adaptar el cuello a los distintos requisitos de fabricación y de confección en todos los tipos de cuellos, tanto si se trata de cuellos de una o dos piezas, o si se desea obtener arista aguda o curva redondeada en la zona de dobléz longitudinal del mismo.

10 La operación final del procedimiento la constituye el proceso de polimerización que hace que el polisiloxano alcance toda la tersura flexible necesaria. convenientemente se dota al polisiloxano, de un catalizador de polimerización adecuado, y la entretela provista del recubrimiento de resina es sometida a un calentamiento a la temperatura de polimerización de la misma y durante el tiempo requerido. Estos datos son facilitados generalmente por el propio fabricante del polisiloxano, por lo que el técnico no ha de encontrar inconveniente en establecerlos en cada caso particular de empleo.

20 Para el calentamiento del polisiloxano polimerizado se puede utilizar diversos medios que se encuentran fácilmente en el mercado, pudiéndose citar, a título de ejemplos no limitativos del alcance de la invención, el calentamiento por rayos infrarrojos, mediante estufa o por el empleo de fluidos



26 695 9

calientes.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la invención y en forma esquemática, una manera preferida de aplicar la misma a la obtención de tersura flexible en un cuello de camisa.

En dichos dibujos; La figura única es una vista de un extremo de un cuello de una sola pieza desplegado, y abierto en el que se aprecia la situación de la capa de polisiloxano y la distribución de los espesores de la misma.

La capa de resina está definida por el contorno que tiene los lados 1 a 4 y cubre los extremos del cuello 5 y parte del pie de cuello 6 del mismo. Los lados 1 y 4, como se aprecia, quedan cercanos a los bordes libres 7 y 8 que forman la punta del citado cuello.

La zona de espesor máximo uniforme 9 está limitada por el contorno interior 10, a partir del cual disminuye el espesor de la capa de resina en las direcciones indicadas por las flechas, para alcanzar el grueso mínimo en los lados 2 y 3 de la capa.

De la disposición descrita resulta que la punta del cuello presenta la máxima tersura flexible, determinada por la zona más gruesa, tersura flexible que va disminuyendo hacia los bordes de la capa, de manera que la pieza puede ser doblada perfectamente por la línea de plegado 11 sin que se produzcan arrugas o resaltes que desmejoren su estética.



26 695 9

Las ventajas del nuevo procedimiento se desprenden claramente de la descripción que antecede, siendo digno de mencionar el hecho de que el refuerzo formado de acuerdo con el mismo es resistente a las altas temperaturas, de forma que puede ser planchado sin que resulte perjudicado en ninguna de sus características, por otra parte tiene una excelente resistencia a los álcalis, lo cual hace innecesario tomar ninguna precaución especial en el lavado de las prendas provistas del cuello objeto de la invención.

En resumen: las condiciones esenciales del procedimiento que se patenta, con las cuales se logra el resultado de la tersura y flexibilidad en los cuellos hasta ahora no alcanzado, son las siguientes:

Disponer en entretelas de cuellos para camisas, cuyas entretelas no tengan aprestos superpuestos, y que pueden ser fibras naturales o sintéticas, una capa de polisiloxano, que se aplica sobre los tercios extremos de dichas entretelas, sin que alcance el borde de la misma, cuya capa, una vez polimerizada, tenga un espesor de aproximadamente ocho o nueve décimas de milímetro, y decrezca progresivamente hacia el centro del cuello, hasta quedar en un décimo de milímetro aproximadamente, y así mismo, decrezca hacia el borde superior de la entretela sin alcanzarlo, y quedando separada la capa del borde unos dos centímetros, procediéndose a la solidificación de la capa una vez extendida en la forma dicha, por medio



2 5 0 5 9

de polimerización, mediante un catalizador, al tiempo que se acelera el proceso por el calor, logrado éste calor por cualquier medio.

5

Qualquier alteración que realice las operaciones que acaban de describirse, como condiciones esenciales del procedimiento, aunque se empleen variaciones de detalle, estará comprendida en el objeto de este invento.

-----



206959

N O T A

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones;

5 1.- Procedimiento para la fabricación de cuellos inarrugables, indeformables y flexibles para camisas, caracterizado porque comprende las operaciones de cortar las entretelas de acuerdo con el contorno deseado, aplicar sobre al menos una de las caras de las mismas una capa de polisiloxano de elevado grado de polimerización sin alcanzar los bordes de  
10 la entretela, de manera que presente un espesor uniforme en una zona adyacente al vértice de la pala del cuello y decreciente desde esta zona, en todas las direcciones, hasta los límites opuestos de la capa de resina, sometiéndola finalmente la capa de resina aplicada a un proceso de polimerización que  
15 se hace progresar hasta el grado necesario para obtener la tersura elástica deseada en la entretela así obtenida.

20 2.- Procedimiento para la fabricación de cuellos inarrugables, indeformables y flexibles para camisas, según la reivindicación 1, caracterizado porque la aplicación de la capa de polisiloxano se lleva a cabo de manera que la zona de espesor máximo de la misma queda limitada a una zona interna de los extremos de la pala del cuello, y las zonas de espesor decreciente cruzan la línea de plegado del mismo, penetrando en las zonas adyacentes del pie de cuello.

25 3.- Procedimiento para la fabricación de cuellos



266959

inarrugables, indeformables y flexibles para camisas<sup>m</sup>.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

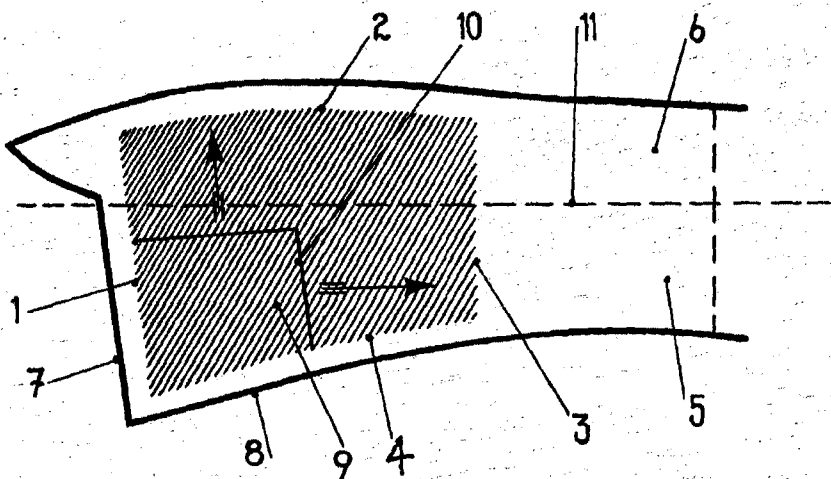
Y cuya memoria descriptiva consta de 10 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 27 Abril 1961.

26 695 9



**FIGURA ÚNICA**



**ESCALA VARIABLE**

*Cluny*