



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

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

AISCONDEL, S. A.

entidad española, domiciliada en Barcelona, calle de Lepanto. núm. 362, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PIELES ARTIFICIALES".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a un procedimiento para la obtención de pieles artificiales. - - - - -

5. Las pieles artificiales y demás artículos análogos vienen adquiriendo interés por las condiciones de similitud logradas respecto a las inherentes a las pieles naturales, y por presentar sobre éstas ciertas ventajas de índole práctica y económica. - - - - -

10. En la elaboración de los artículos de referencia se han ido adoptando y siguiendo diversos procedimientos, así como se ha ido recurriendo a diversidad de materias primeras aptas para su composición, aunque obteniendo en cada caso condiciones más o menos admisibles.

15. Admitiendo aún el hecho de haberse ido logrando perfeccionamientos apreciables, no ha sido posible, no obstante, alcanzar una producción masiva bajo condiciones de fabricación interesantes y con resultados técnicamente favorables. - - - - -

20. En las presentes mejoras se dan a conocer unos procesos que determinan una serie de acciones consecutivas, de modo que adoptando un tejido como base para la aportación de diversos elementos de naturaleza plástica, se llega a la fase final por la que se logra el cuerpo

25. laminar compuesto. En cuanto al tejido cabe la posibilidad de emplear uno del tipo de trama y urdimbre o bien a base de género de punto, lo cual da lugar a que el

248730



30. artículo compuesto resultante esté dotado de determinadas características de elasticidad o de indeformabilidad acordes con la naturaleza de aquel tejido base, lo cual tiene especial interés según sea la aplicación o finalidad prevista para el género resultante. - - - - -

35. Las mejoras a que se ha aludido, según se exponen en la presente Patente de Introducción, se caracterizan porque se parte de una base laminar soportante de tejido, del tipo acorde con las condiciones de la variedad del material a obtener en cuanto a elasticidad y rigidez, a la cual se imprime un movimiento de traslación, y en la que se aplica una capa de pasta de una materia

40. plástica como medio de imprimación, cuya operación se lleva a cabo mediante una cuchilla esparcidora con facultad de graduación del grueso a depositar, pasándose después a una fase de calentado de la lámina tratada para asegurar la impregnación del tejido, siendo seguidamente acoplada una lámina de materia esponjosa de mayor

45. grueso relativo, a cuyo efecto se somete a calentamiento previo la lámina base, por lo que se consigue un cierto reblandecimiento de la capa de impregnación capaz de permitir la adherencia de la materia esponjosa después

50. de pasar ambos elementos por entre un juego de cilindros laminadores, realizándose seguidamente la aportación de una lámina de materia plástica de débil espesor, como elemento de recubrición exterior, para lo cual se somete con antelación a esta lámina a un efecto calorífico

55. capaz de producirle un cierto reblandecimiento adecuado para adherirla sobre la capa esponjosa, cuya ac-

26 873 0²⁰



60. ción es auxiliada por un par de cilindros laminadores, uno de los cuales, precisamente el recayente por el lado de la última lámina aplicada, es de gofrado para brabar sobre la superficie vista de aquella ciertos relieves que en preferencia serán para imitar los que presentan las pieles naturales. - - - - -

65. La lámina compuesta obtenida ofrece todas las condiciones que presentan las pieles naturales, en cuanto a consistencia, aspecto, cayente, impermeabilidad, aislamiento térmico, adaptabilidad, etc., y superándolas en lo que se refiere a facilidad de lavado, ligereza de peso, precio de adquisición y otras. - -

70. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Introducción haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

80. Figura única, representa un esquema del proceso de fabricación empleado para la realización de la lámina compuesta asimilable a una piel, en el que se representen las diversas fases para incorporación de cada uno de los elementos integrantes y forma de integración.

Con referencia a dicha figura y a los números

2687330



85. que sobre la misma indican cada uno de los elementos y detalles del proceso representado, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

90. Un tejido base (1), como elemento soportante, es desenrollado de una bobina (2) en forma continua para aportarle sucesivamente cada uno de los elementos hasta llegar al artículo final (3). Este tejido puede ser a base de trama y urdimbre si se desea carencia de elasticidad en la piel artificial, o bien a base de género de punto, si por el contrario, se desea una cierta elasticidad. - -

95. Asi pues, el tejido pasa en primer lugar a serle aplicada una capa de cloruro de polivinilo en pasta (4), a razón de unos 150 gr. por m². La aplicación se lleva a cabo mediante rasqueta o cuchilla (5) que gradúa el espesor de la capa según se crea conveniente en cada caso.

100. Una cinta sin fin (6) móvil sobre rodillos (7) permite que el tejido halle, por debajo, el apoyo necesario en esta operación. - - - - -

105. Al salir de esta primera fase el tejido (1), pasa a una cámara de calentado a unos 170° para causar la impregnación de la pasta (4) en el entrelazado de los hilos, en un equipo calefactor (8), con lo que se obtiene la adecuada preparación de la tela con factor de imprimación apto para las sucesivas intervenciones. En esta operación se realiza un proceso de gelificación por el que la materia

110. plástica se polimeriza y convierte en cuerpo estable monómero. - - - - -

En la fase siguiente, en la que se agrega un



115. nuevo componente, se empieza por causar un cierto reblandecimiento de la capa de imprimación (4) por medio de un tambor calentador (9), que alcanza unos 160º, con el que el tejido entra en contacto en una cierta extensión. Inmediatamente, una lámina de "foam" o masa esponjosa de cloruro de polivinilo (10) es desarrollada de una bobina (11) y acoplada sobre la capa de imprimación (4) con el concurso de un juego de rodillos, uno de los cuales (12) es metálico liso, y el otro (13) es de goma. Esta acción permite la adherencia del foam al tejido por efecto de la referida capa de imprimación momentáneamente reblandecida. La lámina de foam alcanza mayor grueso relativo, siendo 120. de unos 1 ó 2 mm. o más, según el tipo de aplicación prevista para el género resultante (3). - - - - -

125.

Otra nueva y última fase permitirá dotar al conjunto laminar, obtenido hasta aquí, del apropiado medio de recubrimiento. A tal intención se aplica una lámina (14) 130. de cloruro de polivinilo, procedente de una bobina (15), que es tratada térmicamente por medio de un emisor de rayos infrarrojos (16), con lo que se halla en condiciones de acoplarse sobre la capa de foam (10) y conseguir su adherencia con el auxilio de un grupo de cilindros, uno 135. de los cuales (17) es liso mientras el restante (18) presenta un gofrado a imitación de los leves relieves de la piel natural, que es transmitido a la lámina (14) bajo la propia influencia calorífica aportada para el acoplamiento. Esta lámina (14) presenta un grueso escaso, de unos 140. 0,1 mm. siendo su misión la de aportar al conjunto la adecuada apariencia externa perfectamente asimilada a la de la piel artificial, en lo que colaboran los restantes

268730

30 JUN



145. elementos integrantes al proporcionar una consistencia, flexibilidad y demás condiciones apreciables a vista y tacto. - - - - -

La lámina final (3) obtenida al salir de la última fase es enrollada en una bobina (19) quedando pendiente de su utilización. - - - - -

150. Siguiendo las mismas fases del proceso descrito, pero variando la calidad de los materiales integrantes, así como la magnitud de su espesor, se logran géneros con variantes aptas para diversas aplicaciones, Entre las aplicaciones principales para las que resulta especialmente interesante el artículo fabricado se hallan todas las del ramo de la marroquinería, confección de prendas de vestir exteriores y otras varias, que como es obvio, exigen condiciones de grueso, flexibilidad, tacto y amoldamiento diversas. - - - - -

155. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con las presentes mejoras se alcanzan todas las ventajas mencionadas en el comienzo de esta memoria, eludiéndose, por ende, los inconvenientes en ella apuntados.

160. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la confección de los mismos, forma de acoplamiento mutuo.

170.

26 873 30



y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen a continuación. - - -

N O T A

175.

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

180.

1. Procedimiento para la obtención de pieles artificiales, caracterizado porque se parte de una base laminar soportante de tejido, del tipo acorde con las condiciones de la variedad del material a obtener en cuanto a elasticidad y rigidez, a la cual se imprime un movimiento de traslación, y en la que se aplica inicialmente una

185.

capa de materia plástica como medio de imprimación, cuya operación se lleva a cabo mediante una cuchilla esparcidora con facultad de graduación del grosor a depositar, pasándose después a una operación de gelificación por la que se logra la polimerización de dicha materia y su

190.

adherencia al tejido, lo cual tiene lugar a una temperatura de unos 170º C, llevándose a cabo seguidamente el acoplamiento de una lámina de materia esponjosa plástica de mayor grueso relativo y en función de la aplicación prevista en cada caso, cuya acción se realiza produciendo

195.

un recalentamiento de la base del orden de 180º C, para reblandecer la capa de impregnante y conseguir la adherencia de la materia esponjosa al pasar el conjunto de

26 8730



200. elementos por entre un juego de cilindros laminadores, efectuándose a continuación la aportación de una lámina de materia plástica de débil espesor como elemento de recubrición, para lo cual se la somete a una acción calorífica capaz de producirle un cierto reblandecimiento en orden a conseguir la adherencia con la materia esponjosa, lo cual se obtiene seguidamente al pasar el conjunto

205. de láminas entre un grupo de cilindros, uno de los cuales ejerce una acción de gofrado sobre la lámina últimamente agregada, con el fin de comunicarle la apariencia externa adecuada para la lámina compuesta fabricada, en la cual todos los elementos plásticos constituyentes son preferentemente de cloruro de polivinilo en diferentes estados. - -

210.

2. Procedimiento para la obtención de pieles artificiales, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la acción de gofrado sobre la lámina compuesta es ejercida en una fase final complementaria mediante un juego de cilindros tales que uno de estos posee unos relieves que comunican a la cara exterior de la lámina compuesta una apariencia visual asimilada a la de la piel natural. - - - - -

215.

3. Procedimiento para la obtención de pieles artificiales, según la reivindicación primera, caracterizado porque el reblandecimiento de las láminas base, a efectos de acoplamiento de las láminas agregadas, se obtiene indistintamente por emisión infrarroja y por medio de vapor caliente introducido en tambores de contacto tangencial y aún en los propios cilindros conductores de las láminas. - - - - -

220.

225.

26 873 0



4. "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PIELS
ARTIFICIALES". -----

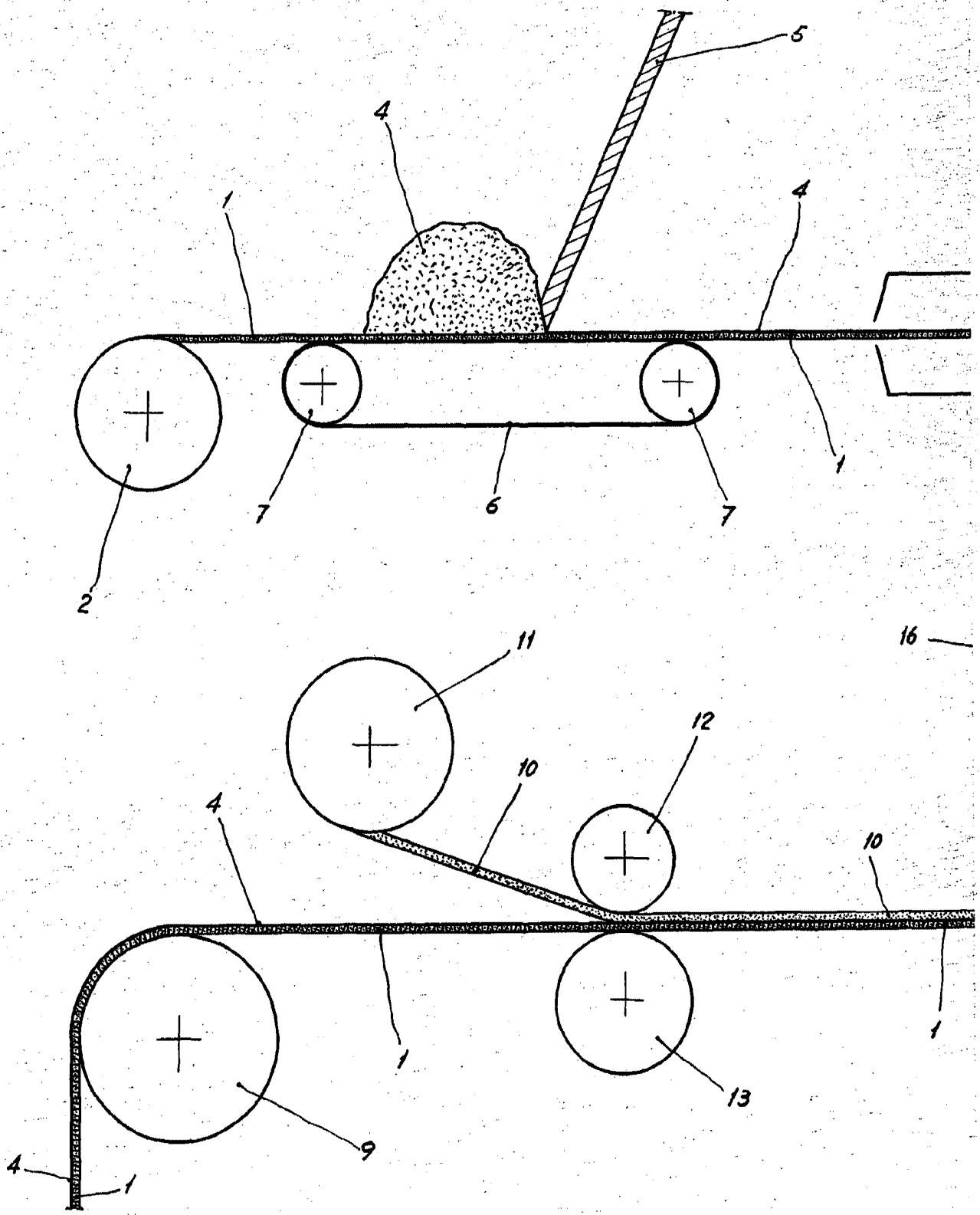
230. Todo ello tal como se describe y reivindica
en la presente memoria que consta de diez hojas foliadas
y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una
lámina de dibujos que la ilustra.

30 JUN 1961

Crawley

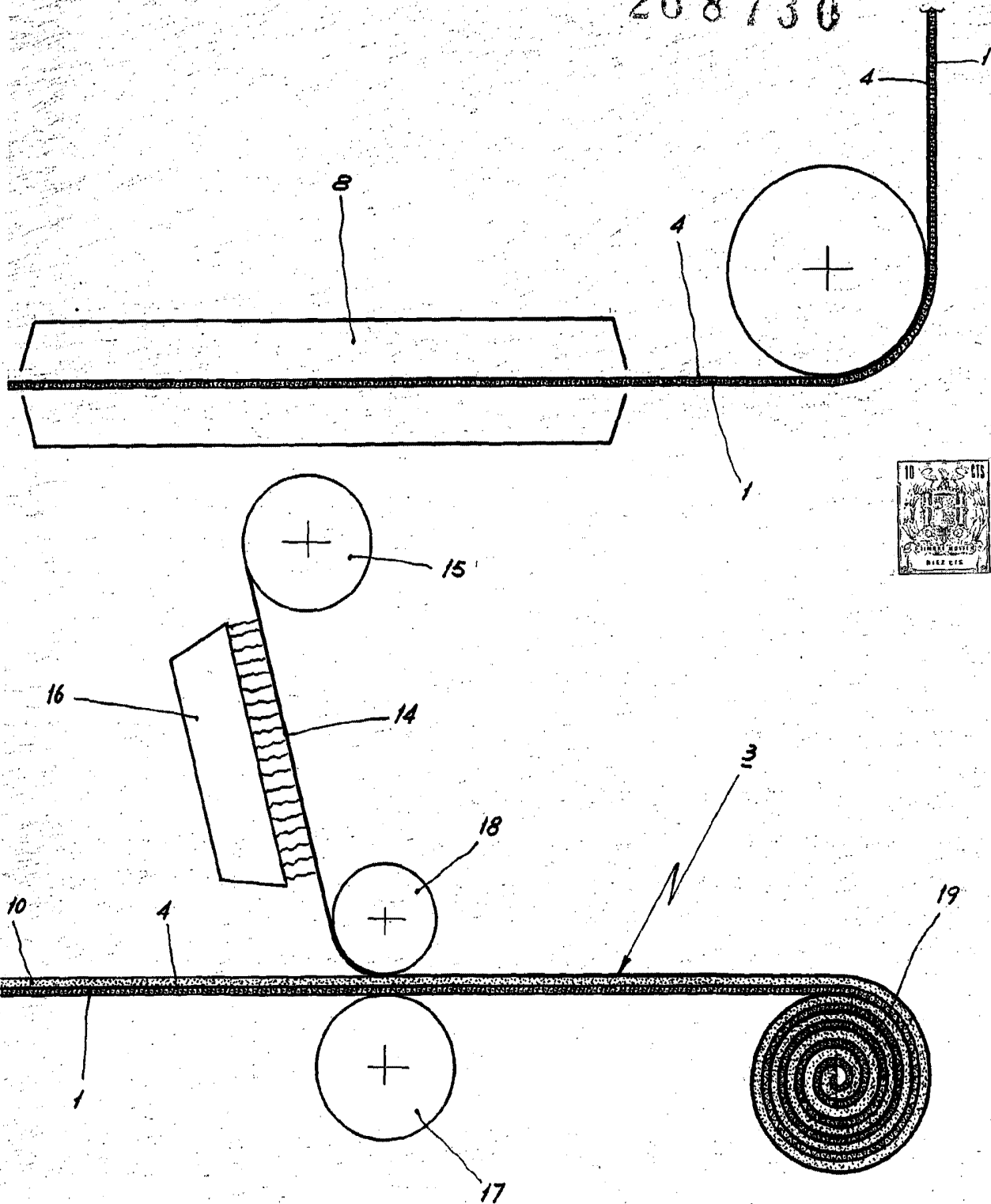
268730

DISCONDEL, S.A. 268730



Escala variable

268730



30 JUN 1967

[Handwritten signature]