



-6 JUL

269727

26 9727

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIBRAS SINTETICAS DE TIPO MIXTO", a favor de D. Fernando Carreras Hermand, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Grassot, 55.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de invención se refiere a un procedimiento para la obtención de fibras sintéticas de tipo mixto, susceptibles de tejido posterior, constituyendo apliques de diferentes colores de tipo metálico, como oro o similar, de efecto estético muy notable en ciertos tipos de tejidos de fantasía, especialmente destinados a vestidos femeninos, así como a otras aplicaciones decorativas similares.

26 9727



- Las principales ventajas que aporta este procedimiento, estriban en que la fibra obtenida proporciona una mayor protección contra la humedad, evitando la corrosión de las fibras metálicas que se adicionan al tejido. Asimismo una ventaja importante de las fibras obtenidas mediante este procedimiento, estriba en que se hace posible el planchado de las prendas confeccionadas con las mismas, sin deterioro alguno. Todas estas ventajas eran inexistentes en las fibras o hilos compuestos conocidos hasta el momento para las mismas aplicaciones.
- 5.
 - 10.

- Esencialmente consiste este procedimiento, en partir de un elemento laminar de material plástico, arrollado sobre un carrete de suministro, del cual pasa a un par de rodillos sobre los que se arrolla, pasando a continuación a un baño térmico humedo o bien a calor seco, en el que es guiado por medio de dos rodillos que mantienen al elemento laminar sumergido en aquel, pasando luego a un segundo par de rodillos sobre los que asimismo queda arrollado el elemento laminar. Los dos pares de rodillos anteriormente descritos, giran a distintas velocidades, con lo que se obtiene un estirado del elemento laminar mediante el cual se consigue una buena orientación del material de dicho elemento. Después del estirado, dos elementos laminares obtenidos del modo anteriormente descrito, son conducidos sobre alineaciones paralelas de rodillos de gúfa, pasando a un tren de rodillos compresores que producen la aplicación de dichos elementos laminares sobre las caras de un tercer elemento laminar, metálico, que ha seguido un proceso de impregnación de adherente por ambas caras y secado previo, produciéndose la unión firme de los tres elementos descritos, que formando un conjunto pasan a un tren de rodillos de gúfa, uno de los cuales posee múltiples cu-
- 15.
 - 20.
 - 25.
 - 30.



chillas para la subdivisión de dicho conjunto en múltiples tiras asimismo continuas y de pequeña anchura, las cuales pasan a enrollarse en carretes independientes después de pasar por un par de rodillos compresores que actúan de guíadores.

Para su mejor comprensión, se adjunta a título de ejemplo, un dibujo representativo del procedimiento objeto de esta Patente.

La figura 1 es una vista en alzado, esquemática, del procedimiento y la figura 2 es una representación en planta que se corresponde con el esquema anterior.

Según tales figuras, este procedimiento consiste esencialmente en disponer un elemento laminar -1- sobre un carrete -2-, de suministro, pasando de este a un par de rodillos -3- y -4-, de guiado, sobre lo que se arrollan, pasando luego a un baño de calentamiento consistente en una amplia cubeta -5- y dos rodillos de gúfa -6- y -7- que mantienen sumergido al elemento laminar en el líquido -8-, el cual está mantenido a una temperatura comprendida entre 80 y 100° C. Asimismo el baño de calefacción puede ser por calor seco. Dicha cubeta posee medios autónomos de calefacción y de regulación de la temperatura entre los límites deseados. A continuación del baño de calentamiento, el elemento laminar pasa a un segundo par de rodillos de gúfa -9- y -10- sobre los cuales queda asimismo arrollado, siendo la velocidad de este segundo par de rodillos, un múltiplo de la del primer par, mediante lo cual se obtiene un estirado que homogeniza el material de que está compuesto el elemento laminar de referencia.

Después de esta fase, dos elementos laminares idénticos -1- y -11- son guiados en series de rodillos -12- y

26 9727

- 6 JUL



5. -13- paralelas entre sí, después de las cuales pasan a un par de rodillos compresores -14- y -15- en los que se adaptan a las caras de un tercer elemento laminar -16-, de naturaleza metálica el cual ha sufrido un tratamiento previo de impregnación de un producto adherente por ambas caras y de secado previo, para lo cual, desde un carrete -17- de suministro, pasa a un rodillo de gúta -18- y de éste a un baño de adherente -19- en el que es mantenido gracias a un rodillo -20-, saliendo al exterior y quedando guiado por otro rodillo -21-, después del cual pasa por debajo de las campanas de secado -22- y -23.
10. El par de rodillos conductores -14- y -15-, forman un solo conjunto de los tres elementos laminares -1-, -11- y -16-, el cual pasa a un tren de rodillos tensores -24-, uno de los cuales posee múltiples cuchillas fijas -25- para la división del conjunto laminar formado, en las tiras -26-, asimismo continuas y de pequeña anchura, las cuales pasan a un par de rodillos compresores -27- y de éstos, a los carretes de arrollado -28-.
15. El segundo elemento laminar de partida, al que ha correspondido el número -11- en la descripción, puede seguir las primeras fases del procedimiento de un modo simultáneo con el elemento -1-, arrollándose en los mismos carretes y rodillos hasta su salida del par de rodillos -9- y -10-, tal como se ha representado en las figuras 1 y 2.
20. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la presente Patente.
25. N O T A.
30. Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

6 JUL



- 1.- Un procedimiento de fabricación de fibras sintéticas de tipo mixto, caracterizado esencialmente porque un elemento laminar continuo es suministrado desde un carrete de almacenado a un par de rodillos guidores sobre los que se arrolla, pasando a continuación a un baño térmico húmedo o bien por calor seco y después de éste, a un segundo par de rodillos sobre el que asimismo se arrolla, guiándose dicho elemento laminar, junto con otro obtenido de forma análoga, en series de rodillos dispuestos en planos paralelos y reuniéndose por acción de un par de rodillos compresores, con un tercer elemento laminar metálico, el cual ha sido impregnado de adherente por ambas caras y sometido a un secado previo, pasando el conjunto laminar obtenido, a una serie de rodillos tensores, uno de los cuales posee múltiples cuchillas fijas para su subdivisión en tiras asimismo continuas y de reducida anchura después de lo cual pasan a un par de rodillos compresores y después de éstos, a los carretes individuales de enrollado.
- 5.
- 10.
- 15.
20. 2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado esencialmente porque el baño de calentamiento a que se someten los elementos laminares de partida, se compone de una amplia cubeta con líquido de calefacción comprendido a una temperatura de 80-100° C, disponiéndose en el interior de dicha cubeta dos rodillos de guiado que mantienen al elemento laminar sumergido en el líquido.
- 25.
30. 3.- El propio procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque el elemento laminar continuo de tipo metálico queda arrollado sobre un carrete de suministro, pasando a una combinación de rodi-

- 6 JUL



llos que los sumergen en un baño de adherente, después de lo cual pasa debajo de unas campanas de secado previo, siendo conducido a continuación a los rodillos compresores que producen su unión con los elementos laminares de cubrición.

5.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

4.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIBRAS SINTETICAS DE TIPO MIXTO".

10.

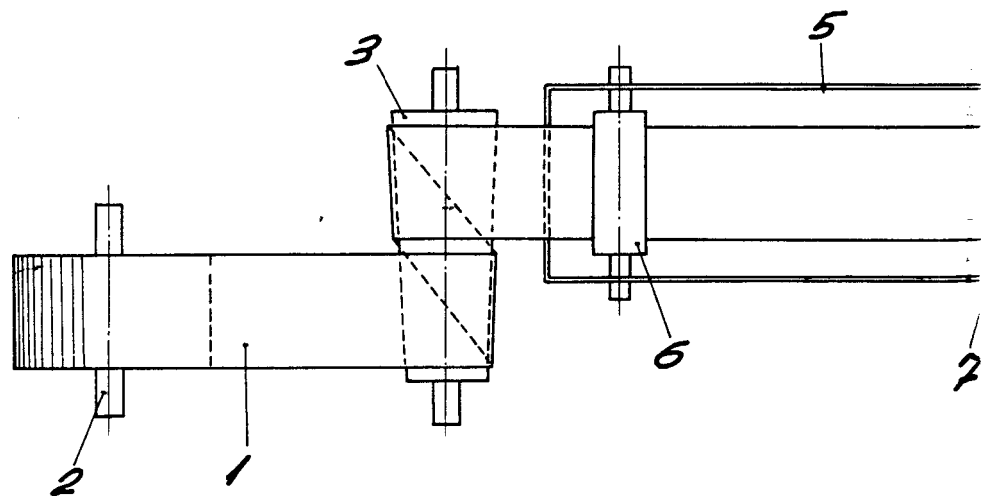
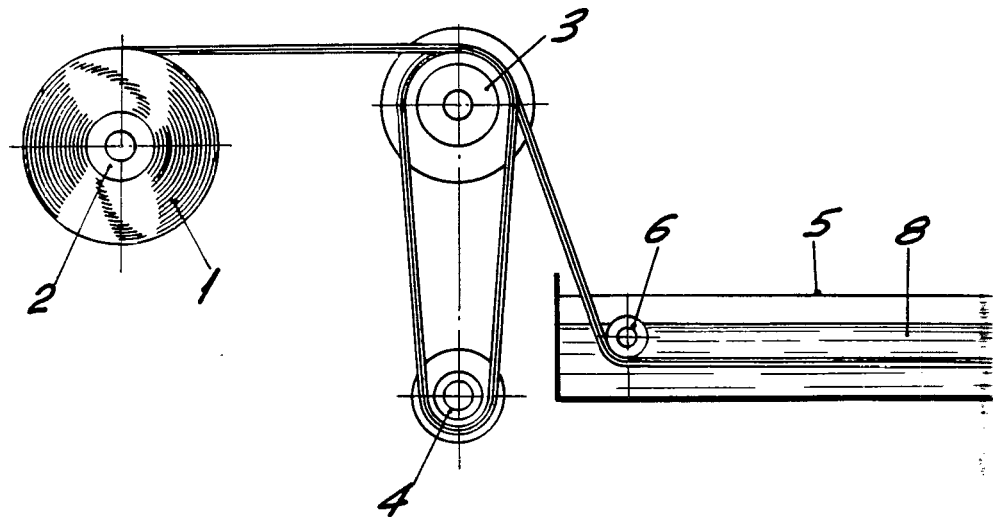
Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

Barcelona, seis de julio de mil novecientos sesenta y uno.

P.A. de D. Fernando Carreras Hernando,

L. DURAN
P. P.

26 9727



ESCALA VARIABLE

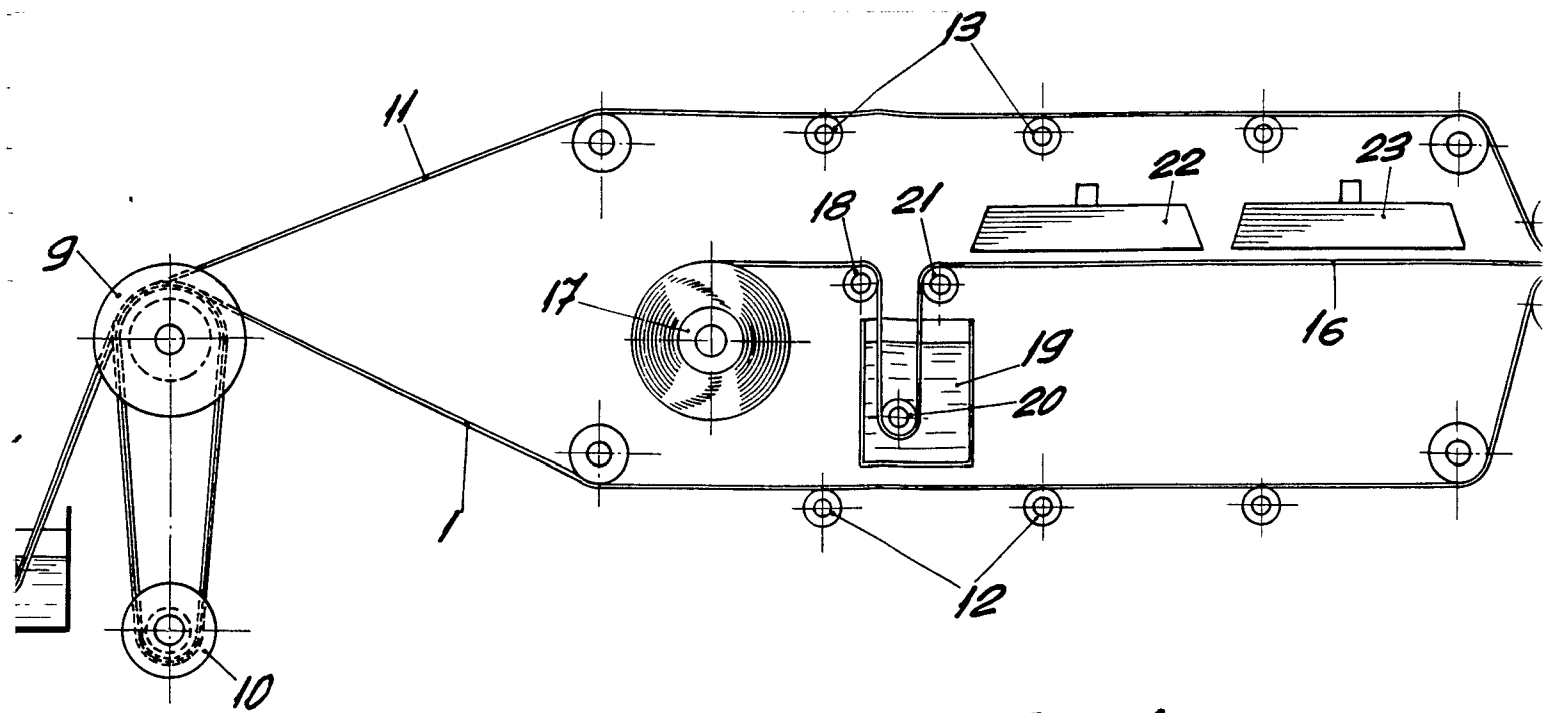


Fig. 1

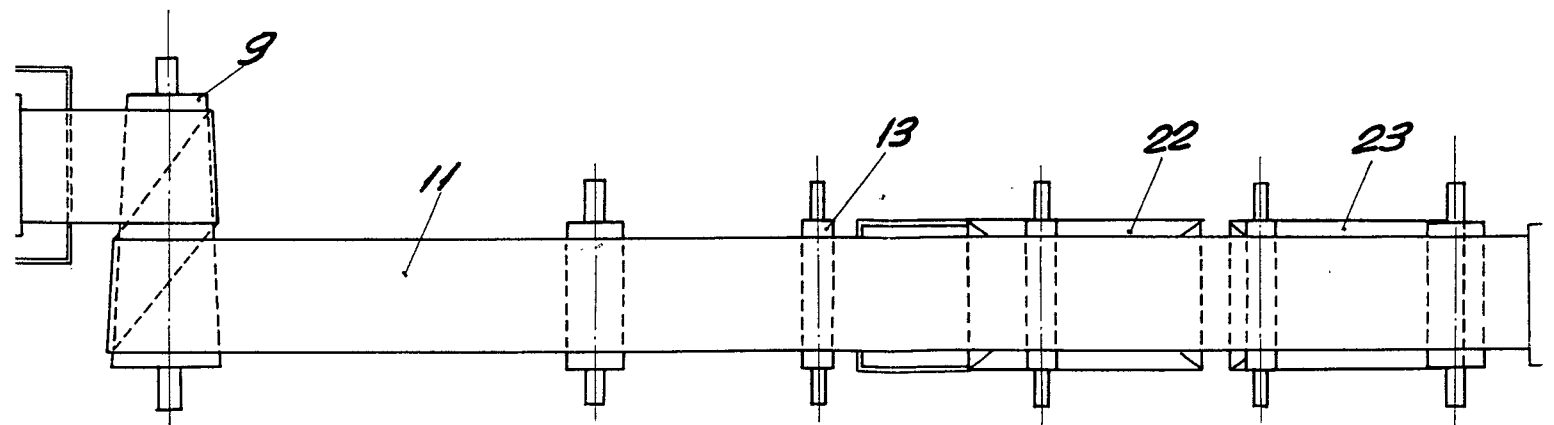
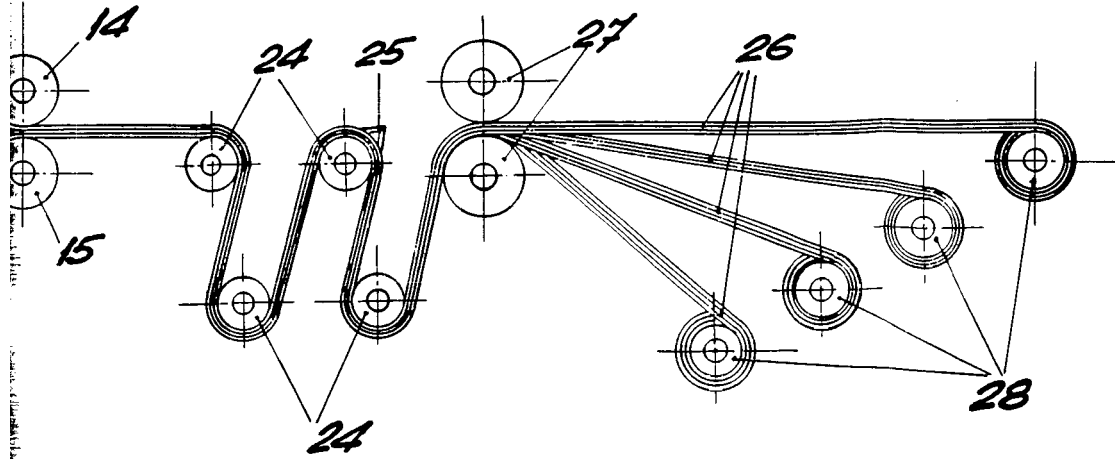
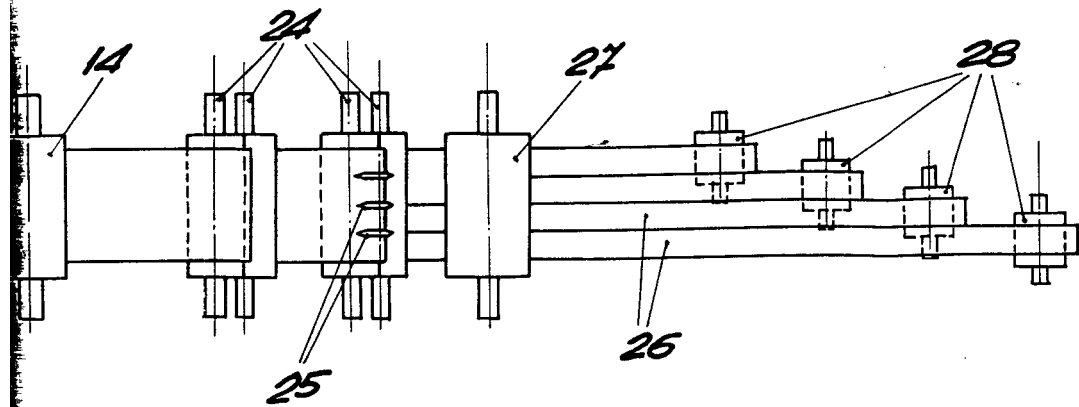


Fig. 2



26 9727



BARCELONA, 6 JULIO DE 1961

L. DURAN

P.P. y.