



270465

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don Santiago PLANELLA ROS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Cruz, 23, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE REFUERZOS PARA CUELLOS DE CAMISAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de refuerzos, utilizables en la confección de cuellos de camisas y prendas de vestir similares.

5. En los cuellos de camisa siempre se ha luchado por conseguir, junto a la mayor comodidad de uso posible, una consistencia que lo haga indeformable e irruugable en grado máximo. A tal fin, se han prodigado las soluciones basadas fundamentalmente en el hecho de
10. dar a la entretela que forma el refuerzo del cuello, o

270465



- a la totalidad de esta última pieza, una rigidez elástica que permita al mismo ser flexible simultáneamente a fin de que su uso sea cómodo, al mismo tiempo, que una vez haya cesado la eventual acción deformadora que modificaba su configuración, el citado cuello adopte de nuevo la forma primitiva sin deformaciones permanentes o arrugas visibles: Así, son corrientes los métodos de aprestado, infiltrado, cementado, soldadura y otros con materiales termoplásticos, termoendurecibles, gomosos, etc., los cuales son aplicados a la totalidad del cuello, de la entretela, o en ambos casos, a la zonas correspondientes a las puntas del cuello, por ser éstos los lugares donde más se manifiestan las deformaciones producidas por el uso de la prenda.
- 5.
- 10.
15. A pesar de ello, ninguno de los procedimientos propuestos hasta el presente soluciona de manera completa el problema especificado, toda vez que siempre requieren el empleo de tensores externos que mantengan las puntas del cuellos en la posición deseada. Pero, el empleo de tales tensores presenta sus inconvenientes propios, cuales son la necesidad de tener que confeccionar el cuello con la bolsa correspondiente para alojarlos, el desgaste prematuro que ocasionan en la camisa en los puntos donde se apoyan, el engorro que representa colocarlos y sacarlos cada vez que es necesario prodecer al lavado de la camisa y, finalmente, que a las pocas horas de su empleo, el contorno de dicho tensor trasciende a la superficie externa del cuello con el correspon-
- 20.
- 25.



270465

diente mal efecto.

- La presente invención tiende a remediar estos inconvenientes y para ello proporciona un nuevo procedimiento para la obtención de refuerzos aplicables a la confección de cuellos para camisas y prendas similares, mediante los cuales se elimina substancialmente todos los inconvenientes descritos, y más particularmente los que se derivan del empleo de los tensores usuales, haciendo posible obtener cuellos de absoluta tersura y constancia de forma, cuyo tensor resulta totalmente estable frente a acciones mecánicas externas, no es afectado por el calor, siendo posible plancharlo sin que se produzcan deformaciones, al propio tiempo que resulta perfectamente protegido contra la humedad y agentes de lavado.
- 5.
- 10.
- 15.

- Este nuevo procedimiento consiste esencialmente en el hecho de montar en relación superpuesta dos láminas de una resina sintética termoplástica con idéntico grado de plastificación, recortadas ambas de acuerdo con un contorno que rodea con exceso y completamente al contorno de los tensores, que son dispuestos entre ellas y constituidos por un fleje o tira de material rígido y elástico, sometiendo finalmente el conjunto descrito a un calentamiento en toda su masa mientras se mantiene dichas láminas en contacto íntimo, hasta la temperatura de reblandecimiento de la resina sintética, de forma que se obtiene la unión de las dos láminas en forma totalmente hermética alrededor del citado fleje.
- 20.
- 25.

27 465¹²



- El tipo de resina sintética empleada para la fabricación de las dos láminas que encierran el fleje elástico, así como su grado de plástificación, dependen en su generalidad de los resultados que se desea obtener, bastando una sencilla elección entre los materiales de que se dispone normalmente en el mercado para determinar la materia prima más conveniente.
5. Es importante, no obstante, que ambas láminas tengan una perfecta identidad en cuanto a sus características, ya que de ello depende en cierto modo la insensibilidad de forma del conjunto obtenido, frente a las acciones externas, susceptibles de modificar la configuración del cuello terminado, durante su uso en la prenda de que se trate.
- 10.
15. El fleje o tira de refuerzo interior puede ser fabricado con cualquier material que presente la adecuada elasticidad dentro de las gamas de dimensiones que es necesario emplear en esta clase de confecciones. Así resulta posible emplear láminas de acero de algunas
20. décimas de milímetro de espesor, o bien de alguna resina sintética elástica y termoestable, u otras adecuadas. A este respecto, vale la pena hacer constar que no es imprescindible el empleo de materiales resistentes con respecto de los agentes de lavado para la fabricación de
25. este fleje de refuerzo, toda vez que la unión hermética que se produce entre las dos láminas termoplásticas alrededor de dicho fleje excluye totalmente el contacto de este último con dichos agentes, lo cual no había podido



7465²

conseguirse por los métodos y construcciones usuales.

- La pieza de refuerzo obtenida, constituida por una lámina elástica protegida y complementada en sus propiedades por las dos láminas de resina sintética unidas herméticamente entre sí, puede ser utilizada como tal o unida, como continuación del procedimiento, a una entretela o a la propia tela del cuello, por cualesquiera de los métodos usuales, como cosido, cementado, infiltración del plástico en el tejido mediante disolventes o plastificantes, o bien por soldadura mediante campos electrostáticos de alta frecuencia o cualquier otro procedimiento susceptible de proporcionar un calentamiento homogéneo de toda la masa de material a soldar.
5. La forma, dimensiones y emplazamiento de las piezas de resina sintética soldadas, así como los de la tira elástica de refuerzo, dependen mayormente de las necesidades en cada caso de aplicación. Así, por ejemplo las piezas de refuerzo formadas por las dos láminas de plástico soldadas con inclusión del fleje elástico, pueden ser resortadas, antes o después de la operación de soldadura, en forma semejante a la de las puntas o de las zonas extremas del cuello según es usual en las realizaciones corrientes de los métodos conocidos. No obstante, de acuerdo con la invención se puede disponer asimismo una pieza reforzada que cubra la parte posterior o central del cuello y de la misma constitución que las anteriormente descritas, o sea formada por dos
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.



270465

- láminas de resina sintética de idénticas característi-
cas físicas, soldadas entre sí de manera que concluyen
una tira o fleje termoestable y elástico que, en este
caso especial, será dispuesta ventajosamente a lo lar-
go del desarrollo del cuello y hacia su borde de ple-
gado. Se comprende que las láminas termoplásticas que
forman la pieza central podrán ser hechas de una sola
pieza con las de las puntas, las dos o una cualquiera
de ellas, y de la misma forma los flejes elásticos pue-
den estar constituídos por una sola pieza que compren-
da las dos puntas y la parte central del cuello.

Los dibujos adjuntos, muestran, a título de
ejemplo no limitativo del alcance de la invención, unas
formas preferidas de llevar a la práctica el presente
procedimiento, en representaciones un tanto esquemáti-
cas a fin de facilitar la comprensión.

En dichos dibujos, la figura 1 es una vista
en perspectiva desarrollada de las piezas que componen
el refuerzo para una de las puntas de un cuello; la fi-
gura 2 una sección transversal a mayor escala, de las
piezas de la figura 2 en disposición acoplada; la figu-
ra 3 una vista similar a la figura 1 en la que dichas
piezas se encuentran asociadas con la punta de una en-
tretela; la figura 4 una sección transversal similar a
la de la figura 2 y correspondiente a la figura anterior
y las figuras 5 y 6 muestran sendos esquemas de montaje
de tensores para cuellos provistas de refuerzo posterior
formadas respectivamente con flejes individuales y un



270465

fleje unitario, en el caso del empleo de láminas termoplásticas semejantes al contorno general del cuello.

- De acuerdo con el presente procedimiento, partiendo de un material laminar de resina termoplástica de
5. espesor adecuado, variable según los resultados finales que se desea obtener, se recortan por cualquier método conocido, por ejemplo mediante troquelado, unas piezas 1 y 2, de contorno semejante para adaptarse a las zonas extremas del cuello a reforzas. Ambas láminas pueden ser
10. cortadas de la misma hoja de material, o bien de láminas distintas con tal que las propiedades sumadas de ambas proporcionen las necesarias características físicas en cuanto a rigidez y elasticidad. Para su formación se puede recurrir a cualquier material termoplástico adecuado,
15. por ejemplo un derivado halogenado de vinilo con un grado de plastificación intermedio.

- Entre estas dos láminas se dispone, en las zonas usualmente ocupadas dentro del cuello por los tensores desmontables usuales, unos flejes de pequeño espesor, termoestables y elásticos -3-, que pueden ser hechos
20. de acero al carbono, aceros aleados especiales, eventualmente inoxidables, o resinas termoendurentes y de elasticidad adecuada a las dimensiones que es necesario emplear para la puesta en práctica del procedimiento. Es
25. necesario hacer constar que, aunque en la anterior descripción se menciona el empleo de aceros inoxidables como una de las realizaciones posibles, esta característica no es imprescindible para obtener las finalidades



200465

12

de la invención, toda vez que el fleje de refuerzo queda siempre protegido contra los agentes externos por el hecho de que, después de efectuar con los elementos descritos el aplilamiento ilustrado en las figuras, el conjunto es sometido a una presión adecuada para mantener las piezas en contacto al tiempo que se hace actuar sobre él un campo electrostático de alta frecuencia que produce el calentamiento interno del material y la soldadura de las intercaras de las láminas 1 y 2, formando, además de la unión mecánica de los tres elementos, un cierre totalmente hermético alrededor del fleje -3-, que impide que el mismo pueda ser alcanzado por la humedad de los agentes de lavado.

El conjunto resistente obtenido de acuerdo con lo que antecede está representado en la sección de la figura 2.

Estas piezas de refuerzo pueden ser unidas por el mismo procedimiento de soldadura electrónica o cualquier otro usualmente empleado en la fabricación de cuellos, a una entretela -4-, según se indica en la figura 3, de manera que después de la unión se obtiene el conjunto cuya sección transversal está representada en la figura 4.

Como es natural, la invención no queda limitada en modo alguno a las formas y disposiciones descritas en lo que antecede y los elementos que forman las estructura de refuerzo pueden adoptar cualesquiera otras configuraciones que puedan ser necesarias en cada caso.



070465

- de aplicación, Así, por ejemplo, cuando se desee obtener entretelas para reforzar cuellos en todo su contorno, además de los refuerzos descritos se puede formar otros; constituidos por dos tiras alargadas 5 y 6 igualmente de características físicas idénticas y unidas por el mismo procedimiento, entre las cuales se dispone el fleje de refuerzo -7- que, en este caso se extiende en toda la longitud del cuello, paralelamente a su borde de plegado y en posición cercana al mismo, En el caso de la figura 5 se ha representado el refuerzo unitario que cubre toda la extensión del cuello, con flejes o tensores individuales, pero, de acuerdo con la figura 6, los tres tensores de refuerzo podrían ser formados por una pieza unitaria -8- que sigue el trazo conjunto de los tres flejes de la figura anterior. Ello, no obstante, tampoco es óbice para que una o varias de las piezas componentes del revestimiento de refuerzo puedan estar constituidas por varios elementos acoplados en la forma representada en dicha figura 5, en tanto que las restantes son de la forma unitaria representada en la figura 6.

- Como se comprende, en todas las realizaciones descritas, no es crítico el orden en que sean unidas entre sí las distintas piezas que componen el refuerzo. Por ejemplo se podría proceder primeramente a la soldadura u otro tipo de unión de la lámina -1- a la entretela -4-, para soldar luego sobre el conjunto la lámina -2-.

Las ventajas que se derivan del empleo del nue-

270465^A 2 S-



- vo procedimiento para la fabricación de refuerzos para cuellos de camisas y preñar similares, se desprenden perfectamente de lo que antecede. En primer lugar, se encuentra la superioridad de resultados obtenidos de acuerdo con el procedimiento de la invención y en segundo término la economía de fabricación y facilidad de adaptar el sistema a toda clase de confecciones usuales, sin necesidad de confeccionar bolsas donde alojar tansores desmontables que no cumplen satisfactoriamente con su misión, por todo lo cual se desprende una innegable mejora en los métodos utilizados hasta la fecha para este tipo de fabricación.

10. Por lo demás serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleados en la puesta en práctica del procedimiento, siempre y cuando las mismas no alteren esencialmente el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20. 1. Procedimiento para la fabricación de refuerzos para cuellos de camisas, caracterizado por el hecho de montar en relación superpuesta dos láminas de resina sintética termoplástica con idéntico grado de

270465

12 SEP



5. plastificación, recortadas ambas de acuerdo con un contorno que rodea con exceso y completamente al contorno de los tensores, que son dispuestos entre ellas y constituidos por un fleje o tira de material rígido y elástico, sometiendo finalmente el conjunto a un calentamiento en toda su masa mientras se mantiene dichas láminas en contacto íntimo, hasta la temperatura de reblandecimiento de la resina sintética, de manera que se obtiene la unión de las dos láminas en forma totalmente hermética alrededor del citado fleje.

10. 2. Procedimiento para la fabricación de refuerzos para cuellos de camisas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar dichas piezas de refuerzo de acuerdo con el contorno de las zonas extremas del cuello, disponiendo una estructura reforzante de la misma constitución en la zona central o posterior del cuello, provista asimismo de un fleje o tira elástico que se extiende a lo largo de la misma.

15. 3. Procedimiento para la fabricación de refuerzos para cuellos de camisas, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la menos una parte de los elementos que forman dichas estructuras de refuerzo son hechas de una sola pieza que abarca la totalidad de su extensión sobre el cuello.

20. 4. Procedimiento para la fabricación de refuerzos para cuellos de camisas, según las reivindicación 1, caracterizado porque las citadas estructuras de refuerzo o bien sus respectivos elementos constitutivos son

270465

12



unidos a la entretela u otra parte del cuello en cualquier orden de unión.

5. Procedimiento para la fabricación de refuerzos para cuellos de camisas.

5. La presente memoria descriptiva consta de doce hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 12 de septiembre de 1961.

Santiago PLANELLA ROS

p.a.

II. SANTIAGO PLANELLA ROS

*Das hojas
hoja n.º 1*

27 0465

fig. 1

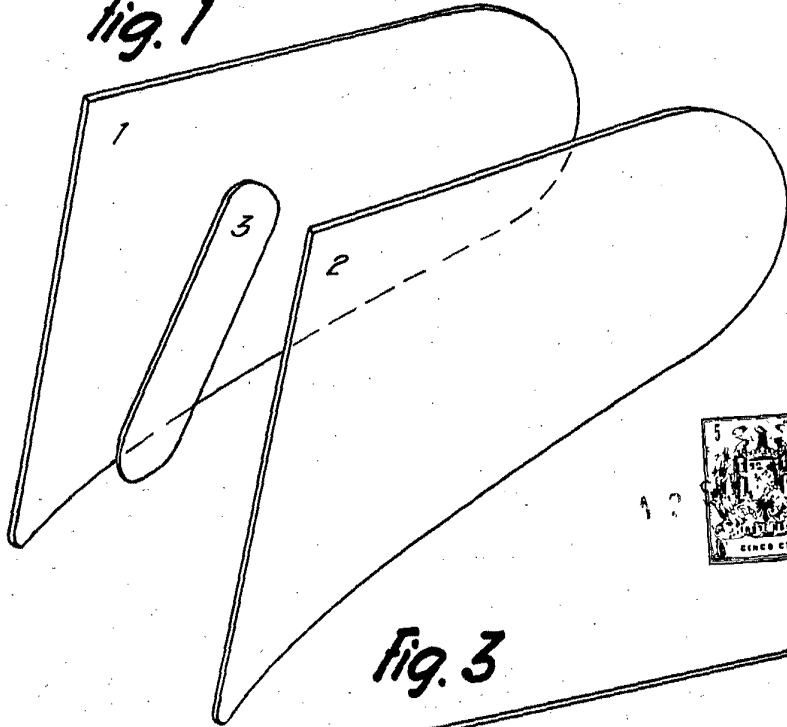


fig. 2

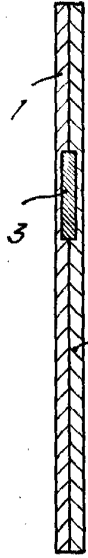


fig. 3

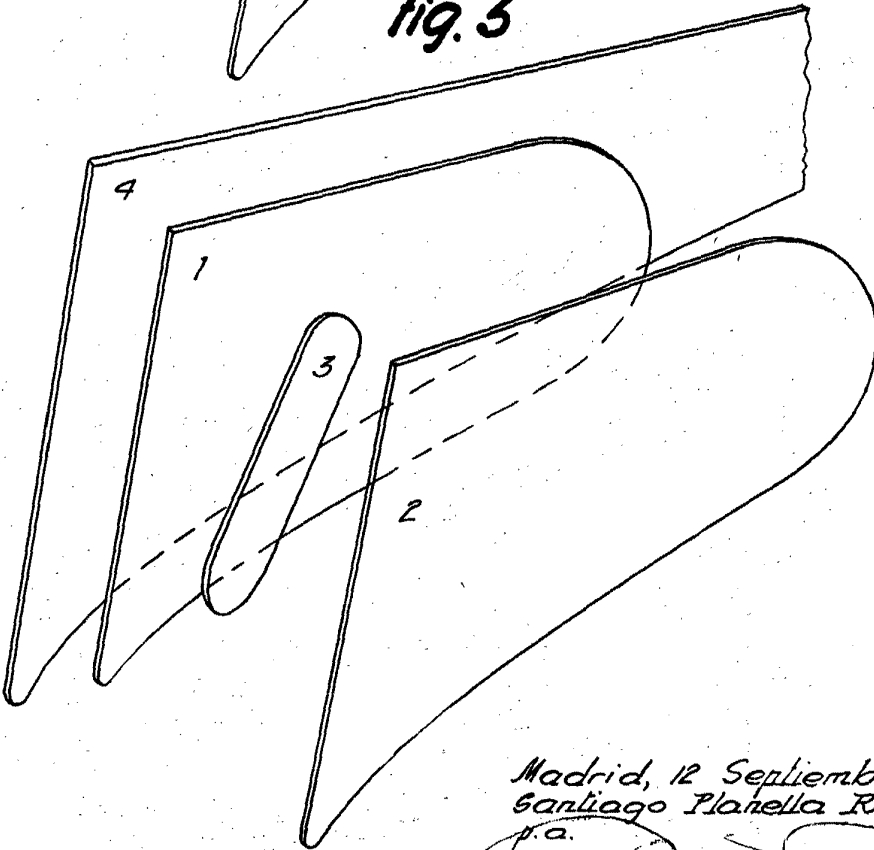
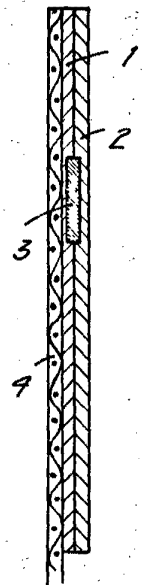


fig. 4



*Madrid, 12 Septiembre 1961
Santiago Planella Ros*

p.a.

0698

J. SANTIAGO PLANELLA ROS

Das hojas
hoja n° 2

270465

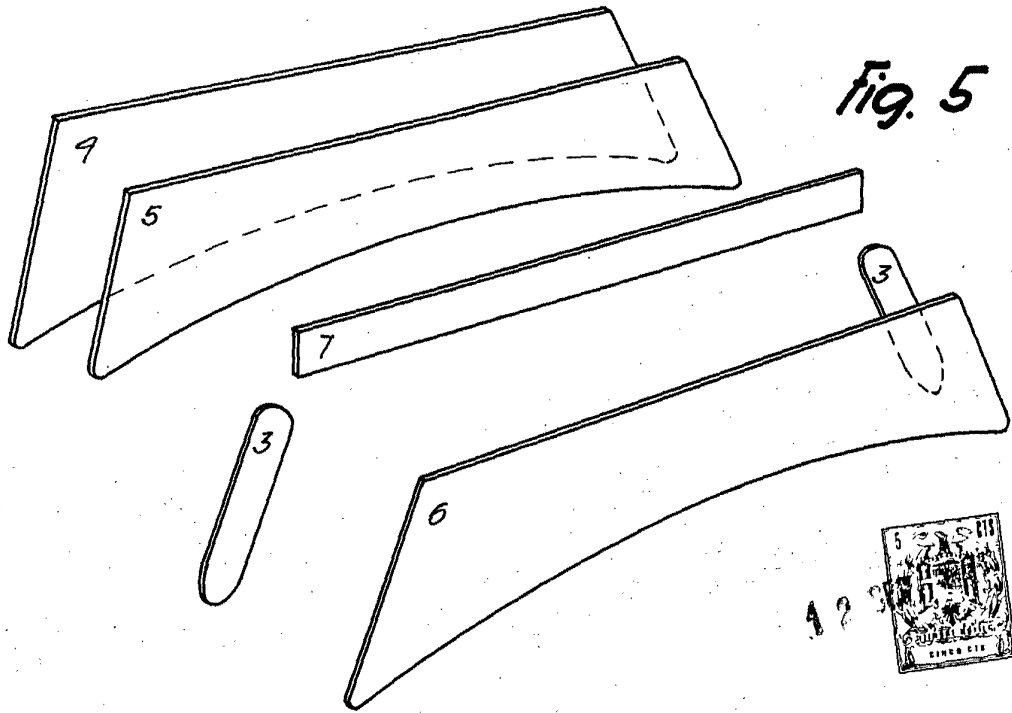
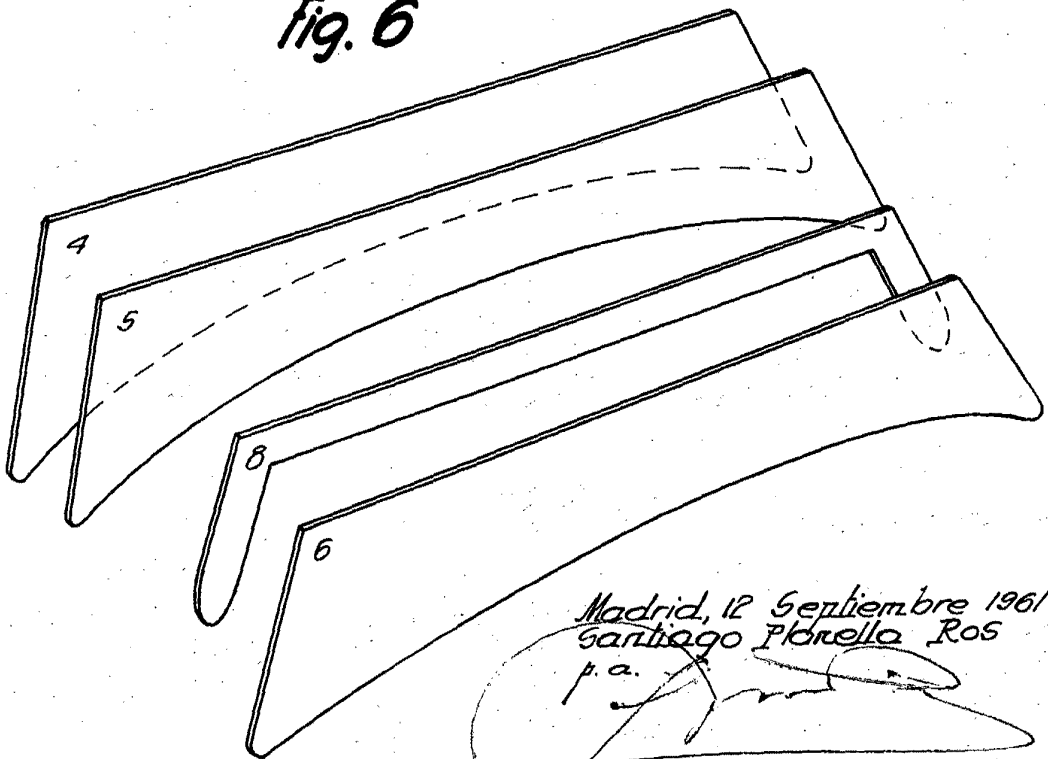


Fig. 6



Madrid, 12 Septiembre 1961
Santiago Planella Ros
p.a.

0690