

2



270659

270659

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña en solicitud de una PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por VEINTE AÑOS, a favor de la SOCIETE ANONYME D.DUCARIN, de nacionalidad francesa, residente en comines Nord, FRANCIA, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL ARMADO CON ENFRAMADO, TELAS TEXTILES NO TEJIDAS Y NAPAS COMPLEJAS A BASE DE LOS MISMOS".

Inventor: D.JULIEN LEFEBVRE.

Prioridades: Patentes francesas, números 17.688 y 17.689 de 22-sepbre-1960 y 17.731, 17.733 y 17.734, de 28-noviembre-1960.

---



- 5.- Ya se ha fabricado papel armado con un entramado de yute; consistente en una cuadrícula de hilos de yute colocada entre dos hojas de papel encolada entre sí. Esta fabricación es larga y costosa y proporciona un producto de irregular resistencia debido a la mala distribución de los hilos de yute y a las irregularidades de adherencia de las dos hojas de papel entre sí.
- 10.- Igualmente se fabrican telas textiles no tejidas, incorporando a las napas de fibras textiles aglomerantes apropiados y haciendo pasar éstas napas entre dos rodillos que comprimen la materia y la secan. Utilizando rodillos convenientemente mecanizados, a la salida de la calandria, podrán imprimirse sobre una cara de la tela diferentes dibujos coloreados, simplemente grabados, o bien grabados y coloreados.
- 15.- Estas telas ofrecen escasa resistencia a la tracción y al desgarramiento y no pueden utilizarse más que encoladas sobre superficies a decorar o sobre soportes convenientes, si se pretende utilizarlas como tapicería.
- 20.- La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de papel armado con entramado, telas textiles no tejidas y napas complejas a base de los mismos. Se caracteriza por el hecho de que para armar el papel se utiliza un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales o artificiales, que previamente se hacen pasar por un baño de apresto a base de resinas termoplásticas y su secado subsiguiente, aplicándose seguidamente dicho entramado contra la hoja de papel a armar, o entre dos hojas de papel a armar, y contra -encolándose en caliente el conjunto formado por el entramado y el papel, de manera que aquél forme un cuerpo con éste, por la presión y se encole sobre el papel o papeles, a consecuencia del reblandecimiento del apresto que recubre los hilos del entramado.
- 25.-
- 30.-



270659

- 3 -

- 35.- Según un modo preferido de realización de la presente invención, se utiliza un entramado sobre el que se aplica el apresto a base de resina termoplástica, inmediatamente después de la formación de dicho entramado en el telar empleado para fabricarlo, de manera que éste, el entramado, conserve su regularidad de fabricación.
- 40.- La invención se caracteriza, además, a título de producto industrial nuevo, por dos hojas de papel entre las que se fija por contra-encolado en caliente un entramado de fibras textiles, vegetales, animales, minerales o artificiales que previamente se han hecho pasar por un baño de
- 45.- apresto a base de resina termoplástica y su secado subsiguiente, suscitándose la adherencia de las hojas de papel sobre el entramado por el reblandecimiento del apresto de que se untan los hilos del entramado.
- 50.- La invención se caracteriza también, porque para obtener un papel simple armado, con un entramado y que se incorpore éste a la napa de pasta de papel en el momento de la fabricación de éste, de manera que se obtenga a la salida de la máquina del papel, un papel que contenga en su espesor el referido entramado.
- 55.- La invención se caracteriza además, por una hoja de papel armada, en su espesor, con un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, que previamente se hacen pasar por baños de resina termoplásticas, termoadhesivas y su secado subsiguiente.
- 60.- El papel así reforzado en la masa, puede con o sin tratamiento, tal como hidrofugación o impermeabilización, servir para vestimentas protectoras. El papel así reforzado, en la masa, tras de ser coloreado, imprimido, estampado, etc., puede recubrirse de una capa transparente de materia plástica o sintética y servir de decoración o de napa.
- 65.- Se sobreentiende que la forma de las cuadrículas puede



270659

4

- variar sin salirse por tal motivo del cuadro de la presente invención.
- 70.- La invención igualmente se caracteriza por napas complejas reforzadas o sin reforzar, con un entramado de fibras textiles, vegetales, animales, minerales o artificiales, previamente pasado por un baño de apresto a base de resinas microneoplásticas, y secado, que se forman con una hoja de
- 75.- papel que contiene un entramado o una tela textil no tejida, y que seguidamente se recubre al menos por una de sus caras, de una capa fina de materia plástica, transparente o translúcida u opaca, tal como, por ejemplo policloruro de vinilo.
- 80.- También se caracteriza ésta invención por napas complejas, según el párrafo precedente, que se colorean o imprimen y graban.
- 85.- Las napas fabricadas según ésta patente, se arman con un entramado cuya cuadrícula regula se escoge en función de la resistencia a la tracción y al desgarrarse para el fin para que se destina.
- 90.- Estas napas pueden servir en la industria de la vestimenta de protección en particular para delantales y pantalones de protección. Pueden servir como manteles o tapetes de mesa. Pueden utilizarse como revestimiento decorativos, como guarniciones de puertas y, en particular, como guarniciones de portezuela de coche. De igual modo, puede servir, para el revestimiento de placas de poliéster.
- 95.- Se caracteriza también por el hecho de incorporar a las napas de fibra, a su salida de la carda e inmediatamente antes de su impregnación, con los aglomerados apropiados, un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales, o artificiales o sintéticas, previamente tratado durante su tejedura o posteriormente a dicha tejedura con aprestos a base
- 100.- de resina termoplástica, latex natural modificado por resi-



270659

- 5 -

- 105.- nas termo-endurecibles o de cualquier agente que permita el encolado de los hilos constitutivos del entramado, a fin de que éste presente una cuadrícula regular, elegida en función de la resistencia a la tracción y al desgarramiento deseado para la tela acabada.
- 110.- La invención se caracteriza asimismo, a título de productos industriales nuevos, telas textiles no tejidas, que se obtienen incorporando las napas de fibras, a su salida de la carda e inmediatamente antes de su impregnación, con los aglomerantes apropiados, un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, que previamente se hace pasar por un baño de apresto a base de resina termoplástica, latex natural modificado o sin modificar, pastas, soluciones, dispersiones de materias termoplásticas, modificadas o sin modificar, por resinas termo-endurecibles, o
- 115.- de cualquier agente que permita el encolado de los hilos que constituyen el entramado y su secado subsiguiente, para que éste entramado presente una cuadrícula regular, escogida en función de la resistencia a la tracción y al desgarramiento deseado para la tela acabada.
- 120.- Igualmente se caracteriza, además, a título de productos industriales nuevos, sobre una de cuyas caras se han imprimido diferentes dibujos coloreados, simplemente grabados o grabados y coloreados, recibiendo en seguida, dicha cara una
- 125.- capa delgada de plástico transparente, translucido uueapaco de protección para los referidos dibujos.
- 130.- Las telas textiles no tejidas y armadas con un entramado pueden utilizarse en la industria de la vestimenta; y cuando hayan recibido una capa delgada de plástico transparente, pueden utilizarse como manteles de mesa, revestimientos decorativos, como guarniciones de puertas y en particular, de portezuelas de vehículos.
- Las mismas telas no tejidas y guarnecidas por un entramado pueden servir como soporte para el cuero artificial, que



7 0 0 5 9

- 6 -

135.- hasfa ahora se reforzaba con tejidos convencionales de algodón, fibras u otras textiles artificiales o sintéticos, simples o mezclados.

- N O T A -

140.- En resumen: la Patente de Invención cuyo registro se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1.- Procedimiento para la fabricación de papel armado con entramado, telas textiles no tejidas y napas complejas a base de los mismos, caracterizado porque para armar el papel se utiliza un entramado de fibras vegetales, animales, minerales o artificiales, que previamente se hace pasar por un baño de apresto a base de resina termoplástica y su secado subsiguiente, aplicándose seguidamente dicho entramado contra la hoja de papel a armar, o entre dos hojas de papel a armar y contra-encolándose en caliente el conjunto formado por el entramado y el papel, de manera que el entramado forme cuerpo con el papel por la presión y la cola sobre el papel o papeles, de resultados del reblandecimiento del apresto de que recubre los hilos del entramado.

150.- 2.- Procedimiento para la fabricación de papel armado con entramado, telas textiles no tejidas y napas complejas a base de los mismos, caracterizado porque preferiblemente, se utiliza un entramado sobre el que se haya aplicado un apresto a base de resina termoplástica, inmediatamente después de la formación de dicho entramado en el telar empleado para fabricarlo, de manera que dicho entramado conserve su regularidad de fabricación.

155.- 3.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por una hoja de papel armada sobre una cara de un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales o artificiales, que previamente se hace pasar por un baño de apresto a base de resina termoplástica y su secado subsiguiente, obteniéndose la adherencia del entramado sobre el papel

160.-

165.-



270659

- 7 -

- 170.- por contra-encolado en caliente, de modo que el entramado forme cuerpo por la presión con el papel, a consecuencia del reblandecimiento del apresto de que recubre dicho entramado.
- 4.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, por hojas de papel entre las que se fija por contra-encolado en caliente un entramado de fibras textiles vegetales, minerales, animales o artificiales, que previamente se hace pasar por un baño de apresto a base de resina termoplástica, y su secado subsiguiente, suscitándose la adherencia de las hojas de papel sobre el entramado por el reblandecimiento del apresto de que recubre los hilos del entramado.
- 175.- 5.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, porque para armar el papel se utiliza un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, que previamente se hace pasar por baños de aprestos a base de resinas termoplásticas, termoadhesivas y su secado subsiguiente, y porque éste entramado se incorpora a la napa de pasta de papel al fabricar el papel, de modo que se obtenga a la salida de la máquina un papel que contenga en su espesor dicho entramado.
- 180.- 6.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por una hoja de papel armado en su espesor por un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, que previamente se hace pasar por baños de aprestos a base de resinas termoplásticas, termoadhesivas y su secado subsiguiente.
- 185.- 7.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por napas complejas reforzadas o no, por un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales o artificiales, previamente pasado por un baño de apresto a base de resinas micrinoplásticas y secado, formadas por una hoja de papel o por dos hojas de papel que encierren el entramado y por una tela textil no tejida, y que seguidamente se untan al menos por una de sus caras, con una capa fina de materia plás-
- 190.-
- 195.-
- 200.-



270859

- 8 -

- 205.- tica transparente, translucida u opaca, tal, como por ejemplo, policloruro de vinilo.
- 8.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se colorean, imprimen y graban, las napas.
- 210.- 9.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a las napas de fibra a su salida de la carda e inmediatamente antes de su impregnación con aglomerantes apropiados, un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales, o artificiales, que previamente se hace pasar por un baño de apresto a base de resina termoplástica y su secado subsiguiente, para que éste entramado presente una cuadrícula regular, escogida en función de la resistencia a la tracción y al desgarre deseado para la tela acabada.
- 215.- 10.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por telas textiles no tejidas, obtenidas incorporando a las napas de fibras, a su salida de la carda e inmediatamente antes de su impregnación, con aglomerantes apropiados, un entramado de fibras textiles vegetales, animales, minerales o artificiales, que previamente se hace pasar por un baño de apresto a base de resina termoplástica y de su secado subsiguiente.
- 220.- 11.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por telas textiles obtenidas por éste procedimiento, sobre una de cuyas caras se haya imprimido distintos dibujos coloreados, simplemente grabados y grabados y coloreados, recibiendo seguidamente dicha cara una capa delgada de plástico transparente, translucido u opaco, para la protección de los referidos dibujos.
- 225.- 12.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores y a tenor de la reivindicación 10, por un entramado, tratado durante su tejedura o posteriormente a su tejedura, de fibras textiles vegetales, animales, minerales, artificiales o sintéticas, previamente pasado por aprestos a base de latex natural modificado o sin modificar, pastas, soluciones, dispersiones de materias
- 230.-



270659

- 9 -

- 235.-- termoplásticas modificadas o sin modificar por resinas termo-endurecibles o de cualquier agente que permita el encolado de los hilos que constituyen el entramado, para que dicho entramado presente una cuadrícula regular, elegida en función de la resistencia a la tracción y al desgarre deseado para la tela acabada.
- 240.--

13.--PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL ARMADO CON ENTRAMADO, TELAS TEXTILES NO TEJIDAS Y NAPAS COMPLEJAS A BASE DE LOS MISMOS.

La presente memoria descriptiva, consta de nueve hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

- 245.--

Madrid, 21 septiembre de 1961

El Agente Oficial,