



271046

30 OCT



271646

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

per DIEZ años

ouyo prvilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. JOSE LLOVERAS BEL

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Valencia, num. 215, relativa a:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE UN TEJIDO LIGERO TIPO MALLA".

=====



La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, especialmente a uno destinado a ser empleado como forro antideslizante para alfombras y como embalaje. - - -

5.

Hasta la actualidad el propio solicitante ha venido fabricando un tejido constituido por un tramado de hilos y pasadas muy espaciados que es arrollado en el plegador del telar a medida que el tejido va siendo producido. A continuación el rollo de tejido se lleva a una máquina de impregnar, tal como un fulard, en la que el tejido es desarrollado y sumergido en una solución o emulsión de látex. Seguidamente se realiza una operación de secado, con la que se evapora el agua de la emulsión. Finalmente el tejido recubierto de látex es arrollado por fricción con un cilindro giratorio, sobre un plegador. - - - - -

10.

15.

El tejido obtenido es empleado preferentemente para forrar las alfombras en orden a conseguir que estas sean antideslizantes, especialmente para ser aplicado a alfombras que no van fijadas por clavazón u otros medios al suelo . - - - - -

20.

Otra aplicación de dicho tejido la constituye la posibilidad de ser empleado como embalaje, dado que siendo los filamentos impermeables, pueden encerrarse productos agrícolas, tales como grutas, patatas, etc., que en el caso de pudrirse alguno no ataca a los fila-

25.

271646 30 OCT



30. mentos del saco y por consiguiente se evita la rotura del mismo. - - - - -

35. Ahora bien, con el procedimiento de fabrica-  
ción indicado se presentan diversos inconvenientes, co-  
mo el de que el tejido carece de estabilidad dimensional  
por lo que las mallas o espacios vacios entre hilos y pa-  
sadas no son iguales, el de que el tejido antes del re-  
cubrimiento de sus filamentos debe ser arrollado a la  
salida del telar, el de que el tejido, ya recubiertos  
sus filamentos, sale del secador a una temperatura de-  
masiado elevada, y que el tejido al ser arrollado por  
40. fricción, a la salida del secador, es excesivamente pre-  
sionado, por lo que esta circunstancia, junto con la de  
estar aun caliente, determina que se peguen los orillos  
y los filamentos de una vuelta de arrollamiento con las  
contiguas, produciéndose las consiguientes pérdidas de  
45. tejido. - - - - -

50. En orden a evitar tales inconvenientes se ha  
adoptado como solución idónea el conseguir un tejido di-  
mensionalmente estable en un principio, para seguidamente  
sin arrollado previo, ser recubiertos sus filamentos, se-  
cado y polimerizado y refrigerado antes de proceder a  
su arrollado, realizándose este sin tensión. - - - - -

55. De acuerdo con tales premisas se han desarre-  
llado las mejoras a que se contrae esta Patente de In-  
troducción, las cuales esencialmente se caracterizan por  
el hecho de que se obtiene un entramado de poca densidad  
y dimensionalmente estable, cuyos filamentos entrecru-  
zados limitan unos claros o espacios vacios a manera de

271646<sup>30</sup> 00



60. red, recubriéndose, a continuación, dichos filamentos con una substancia que les confiera impermeabilidad y poder antideslizante, prosiguiéndose con una operación de tratamiento térmico y una operación de refrigeración, terminando con una operación de arrollado. - - - - -

65. En un telar se obtiene un tejido de poca densidad y dimensionalmente estable, cuyo entramado limita unos espacios vacios a manera de red, del cual son recubiertos a constinuación sus filamentos por una substancia impermeable y antideslizante, prosiguiéndose con una operación de tratamiento térmico y una operación de refrigeración, terminando con una operación de arrollado. -

70. El tejido es del tipo en que los filamentos del entramado se ligan entre si por el procedimiento de la gasa de vuelta. - - - - -

El tejido es del tipo en que los filamentos del entramado se ligan entre si por nudos a manera de una red.

75. El tejido a la salida del telar pasa directamente a una artesa donde los filamentos son recubiertos por la composición impermeable y antideslizante. - - - -

La substancia impermeable y antideslizante es de las comprendidas en el grupo del caucho natural o sintético, el látex y las resinas plásticas. - - - - -

80. La operación de tratamiento térmico determina la eliminación de la fase líquida de la composición recubriente, una vez aplicada en los filamentos del tejido.

271646<sub>30</sub> OCT.



85. La operación de tratamiento térmico determina la evaporación progresiva de la fase líquida de la composición recubriente, junto con la eliminación de los vapores desprendidos. - - - - -

90. La operación de tratamiento térmico determina la polimerización del monómero de la resina de la composición recubriente. - - - - -

El tejido obtenido a la salida de la operación de tratamiento térmico, pasa a una operación de refrigeración para la ambientación del tejido recubierto. - - - - -

95. El tejido recubierto, a la salida de la operación de refrigeración, se somete a una operación de arrollado sin tensión. - - - - -

100. Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, dando a conocer al propio tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente un ejemplo de realización de las presentes mejoras, debiendo ser interpretado como desprovisto de todo alcance limitativo, respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

105. Se emplea un telar a la plana, preparado para tejer según el procedimiento de gasa de vuelta, con lo cual se obtiene un tejido de poca densidad y dimensionalmente estable. Los hilos y las pasadas delimitan unos espacios vacíos, claros o mallas a manera de red,  
110. los cuales, dada la estabilidad dimensional del tejido



30 00

serán iguales entre si, determinando una superficie regular. - - - - -

115. A medida que el telar va produciendo tejido, este pasa a una artesa donde se sumerge en un baño de una substancia impermeable y antideslizante, tal como el caucho natural o sintético, el látex y las resinas sintéticas o artificiales, recubriendo dicha substancia unicamente a los filamentos del tejido estando los espacios vacios, mallas o claros desprovistos de tal substancia. - - - - -

120.

Seguidamente el tejido, recubiertos sus filamentos, pasa a un secador donde recibe un tratamiento térmico en orden a eliminar la fase líquida del baño. A la salida de este secador el tejido sufre una operación de refrigeración por aire ambiente, con lo que el tejido queda a la temperatura de este último. - - -

125.

A continuación y a la salida de la operación de refrigeración, se procede al arrollado del tejido sin tensión, con lo que las vueltas de arrollamiento no se hallan sometidas a presión mútua. - - - - -

130.

Con todo ello, evidentemente, se consigue que el tejido no presente los inconvenientes indicados en el comienzo de esta memoria, alcanzándose en cambio las ventajas en ella enumeradas. - - - - -

135. Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que en la realización práctica de esta Patente de Introducción por diez años, podrán apli-



140. carse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a fases operativas y tratamientos adicionales, uso de aparatos, tratamientos preparatorios de las primeras materias, tratamientos adicionales del producto acabado y demás circunstancias de orden accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la

145. que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes en sus combinaciones técnicamente posibles. - - - - -

150.

N O T A

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

155.

1.-Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, de aplicación preferente a forros antideslizantes para alfombras y a embalaje, caracterizadas por el hecho de que se obtiene un entramado de poca densidad y dimensionalmente estable, cuyos

160.

filamentos entrecruzados limitan unos claros e espacios vacíos a manera de red, recubriéndose, a continuación, dichos filamentos con una sustancia que les confiera impermeabilidad y poder antideslizante, prosiguiéndose con una operación de tratamiento térmico

165.

y una operación de refrigeración, terminando con una operación de arrollado. - - - - -



1343800

2.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según la anterior reivindicación caracterizadas por el hecho de obtener en un telar un tipo de poca densidad y dimensionalmente estable, cuyo entramado limita unos espacios vacíos a manera de red, del cual son recubiertas a continuación sus filamentos por una substancia impermeable y antideslizante, prosiguiéndose con una operación de tratamiento térmico y una operación de refrigeración, terminando con una operación de arrollado. - - - - -

170.

175.

3.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que el tejido es del tipo en que los filamentos del entramado se ligan entre sí por el procedimiento de la gasa de vuelta. - - - - -

180.

4.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que el tejido es del tipo en que los filamentos del entramado se ligan entre sí por nudos a manera de una red. - - - - -

185.

5.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que el tejido a la salida del telar pasa directamente a una artesa donde los filamentos son recubiertos por la composición impermeable y antideslizante. - - - - -

190.

6.- Mejoras en la fabricación de un tejido li-

164 (30 OCT.



195. gero tipo malla, según anteriores reivindicaciones, caracterizadas porque la substancia impermeable y antideslizante es de las comprendidas en el grupo del caucho natural o sintético, el látex y las resinas plásticas. - - - - -

200. 7.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que la operación de tratamiento térmico determina la eliminación de la fase líquida de la composición recubriente, una vez aplicada en los filamentos del tejido. - - - - -

205. 8.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que la operación de tratamiento térmico determina la evaporación progresiva de la fase líquida de la composición recubriente, junto con la eliminación de los vapores desprendidos. - - - - -

210. 9.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que la operación de tratamiento térmico determina la polimerización del monómero de la resina de la composición recubriente. - - - - -

215. 10.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que el tejido obtenido a la salida de la operación de tratamiento

220.

27164 (30 OCT)



térmico, pasa a una operación de refrigeración para la ambientación del tejido recubierto. - - - - -

225. 11.- Mejoras en la fabricación de un tejido ligero tipo malla, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas por el hecho de que el tejido recubierto, a la salida de la operación de refrigeración, se somete a una operación de arrollado sin tensión. - - - - -

230. 12.-"MEJORAS EN LA FABRICACION DE UN TEJIDO LIGERO TIPO MALLA". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

30 OCT. 1961