



272378



272378

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

a favor de D^a ANA M^a CABEZA COMAS, de nacionalidad
ESPAÑOLA, residente en Tarrasa (Barcelona) calle
Montserrat, 65, - - - - -

por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE
PUNTO ATERCIOPELADOS".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

Son conocidos diversos procedimientos para
la fabricación de panas, terciopelos y de tejidos di-
versos de aspecto más o menos aterciopelado, pero to-
dos ellos se basan en los métodos ordinarios de textu-

5.- ra por trama y urdimbre o en la superposición de las
fibras que ofrecen el aspecto aterciopelado sobre su-
perficie diversas y su fijación por medios en reali-
dad ajenos a los propiamente llamados textiles.

Modernamente en el extranjero y especialmen-
10.- te en los E. E. U. U., y en Francia por la Casa :

"Fra-For (Paris), se ha industrializado un procedimien-
to todavía no conocido ni practicado en España, cuya
descripción, en lo que tiene de esencial, es objeto
de ésta Memoria y que permite obtener tejidos ater-

15.- ciopelados partiendo de los métodos utilizados en la
confección del género de punto.



272378

Para la aplicación del nuevo procedimiento se utilizan las mismas máquinas y telares de cualquier tipo empleados en la confección corriente de los tejidos

20.- de punto.

Segun el nuevo procedimiento sa parte de la utilización de fibras textiles de muy distinta elasticidad a la tracción y se planea el trazado de las

25.- mallas de manera que toda la superficie visible por una de las caras del tejido se halle constituida por mallas vistas de una sola de cada una de las clases de fibras utilizadas y de modo que las mallas correspondientes a las fibras de mayor elasticidad formen un acanalado precisamente en la cara no aterciopelada,

30.- mientras las mallas obtenidas de fibras de menor elasticidad se tricotaran de manera que queden en la cara aterciopelada y en mucho mayor número que el de mallas elásticas de la cara soporte.

35.- Como ejemplo entre las varias disposiciones que para obtener el fin indicado pueden adoptarse si-
taremos el siguiente. Supongamos que se utilizan fibras de nylon, espuma de nylon, o materias similares y de mezcla de lana y algodón y que se planea un mallaje a base de un punto de tricot liso para las primeras fibras y un punto de rizo para las segundas.

40.- Tanto en éste ejemplo como en los demás casos en que puede aplicarse el nuevo procedimiento, habrá que mantener durante la sucesión de las operaciones citadas, la mayor invariabilidad posible en las condiciones de temperatura, humedad y presión atmosférica cuyas condiciones mas convenientes son las normales en climas secos y templados de manera que

45.-



272378

50.- -en terminos generales- puede establecerse que las temperaturas óptimas para la aplicación del nuevo procedimiento serán las comprendidas entre los 20° y los 40° siempre que -para las mismas- la humedad no llegue a un 27% y la presión no exceda del 1'24 Kgs.

55.- Para conseguir las condiciones apuntadas los medios a emplear dependeran evidentemente del clima del lugar donde radique la industria, ya que si las condiciones climáticas del mismo difieren poco de las indicadas, bastará un acondicionamiento general de la sala o salas de operaciones para mantener dentro de niveles aceptables los valores antes indicados para los distintos valores a tener en cuenta. Si, por el contrario, la industria debe establecer en lugares cuyas condiciones climáticas sean muy divergentes de las antes dichas, habrá que rodear cada telar o cada máquina mediante campanas o cámaras en cuyo interior se mantengan las condiciones precisas.

65.- Una vez terminadas las operaciones indicadas y siempre de acuerdo con el procedimiento que venimos describiendo, se someten los géneros obtenidos a un proceso de acabado consistente esencialmente en lo siguiente: desecación mediante un rápido y corto aumento de temperatura en cantidad de unos cinco grados por sobre la adoptada durante el tratamiento y en una duración de unos diez minutos; pulverización y humidificación del conjunto de las piezas mediante vaporización de una suspensión muy diluída de resinas naturales y se finaliza mediante un peinado de la superficie aterciopelada mediante rodillos provistos de cerdas finas.



272378

No alteraran la esencialidad del procedimiento descrito aquellas variantes accidentales, mecanismos utilizados, cantidades de materiales industrializados y, en general, cuantas no alteren cambien o modifiquen fundamentalmente el procedimiento descrito.

N O T A:

85.- Esta Patente se caracteriza por:

1ª - Procedimiento de fabricación de tejidos de punto aterciopelados, por el que se parte de la utilización de fibras textiles de muy distinta elasticidad a la tracción y se planea el trazado de las mallas de manera que toda la superficie visible por una de las caras del tejido se halle constituida por mallas vistas de una sola de cada una de las clases de fibras utilizadas y de modo que las mallas correspondientes a las fibras de mayor elasticidad formen un acanalado precisamente en la cara no aterciopelada, mientras las mallas obtenidas de fibras de menor elasticidad se tricotaran de manera que queden en la cara aterciopelada y en mucho mayor numero que el de mallas elasticas de la cara soporte.

100.- 2ª - Procedimiento de fabricación de tejidos de punto aterciopelados, por los que habrá que mantener durante la sucesión de las operaciones citadas, la mayor invariabilidad posible en las condiciones de temperatura, humedad y presión atmosférica cuyas con-

105.- diciones más convenientes son las normales en climas secos y templados de manera que -en términos generales- puede establecerse que las temperaturas óptimas para la aplicación del nuevo procedimiento serán las comprendidas entre los 20º y los 40º siempre que -para las mismas- la humedad no llegue a un 27% y la pre-



272378

sión no exceda del 1'24 Kgs.

- 3^a - Procedimiento de fabricación de tejidos de punto aterciopelados, por lo que se someten los géneros obtenidos a un proceso de acabado consistente esencialmente en lo siguiente: desecación mediante un rápido y corto aumento de temperatura en cantidad de unos cinco grados por sobre la adoptada durante el tratamiento y en una duración de unos diez minutos; pulverización y humificación del conjunto de las piezas mediante vaporización de una suspensión muy diluida de resinas naturales y se finaliza mediante un peinado de la superficie aterciopelada mediante podillos provistos de cerdas finas.
- 115.
- 120.

- 4^a - "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE PUNTO ATERCIOPELADOS",
- 125.

Todo tal y como queda descrito, reivindicado,
Consta la presente Memoria de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid 25 noviembre 1961.

130.

P.A.

Javier Fina Coll

P. P.

