



273037

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Introducción, por 10 años, solicitada a favor de Don Casimiro M A U R I Picañol, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle Alegre de Dalt numero 13, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE TEJIDOS ARMADOS POR LAMINACION HUMEDA ".

La presente Patente de Introducción, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la obtención de tejidos armados por laminación húmeda , que permite el armado de telas, mediante láminas espumosas aislantes, aplicable al armado de tejidos de géneros de punto, tanto si están formados por fibras naturales, artificiales o por mezclas de las mismas.

Como material de armado se emplean películas o láminas de espumas plásticas o resinosas. Con este método de laminación húmeda, no se cambian las condiciones físicas de las superficies en contacto.

El tejido armado tiene como especial cualidad la de constituir un notable aislamiento para proteger del frío y con ello permite conseguir el confeccionar prendas ligeras de fuerte resistencia, dimensión estable y fácilmente lavables, sin requerir practicamente el planchado.



273037

El procedimiento consiste, esencialmente, en una primera fase de impregnación, por contacto, de una o las dos caras de la lámina espumosa, mediante sustancias adhesivas de tipo caucho, resinas o líquidos plastificantes, que quedan uniformemente repartidas en la superficie de unión. En una segunda fase, se procede a la presentación o superposición de la hoja u hojas de tejido con la de la película espumosa aislante de espesor reducido, que se verifica de forma continua al guiar - se las telas para su concurrencia en el dispositivo de superposición. En una tercera fase, se consigue la adhesión de la película de armado al ejercerse una ligera presión entre las superficies en contacto. La presión obtenida por calandrado o prensado, en condiciones de baja temperatura y con aireación suficiente, debe ser la necesaria para que se verifique la adhesión, pero ha de estar convenientemente regulada para que no exceda de determinado límite, para evitar que el adhesivo se filtre en el cuerpo de la tela a armar. Así mismo el proceso se efectúa con ausencia de tensiones en la tela soporte y en la película de armado, con lo que se evitan deformaciones y arrugas producidas en el armado por la falta de correspondencia de las dimensiones de las superficies a superponer. Finalmente, se procede, en una cuarta fase, a las operaciones de enfriado, cortado, enrollado o plegado, y demás trabajos de acabado.

La aplicación de este procedimiento produce un ahorro en la mano de obra y en el consumo de materiales. En primer lugar, puede efectuarse el armado de forma continua, a partir de plegadores que se desenrollen a la misma velocidad, a base de que la película o lámina espumosa aislante, pase por un dispositivo de impregnación con sustancia adhesiva. Unos rodillos

273037



directrices llevan la tela o telas soporte y la película o lámina de armado hasta su superposición y compresión entre rodillos de calandrado, de presión regulable.

50 En un segundo lugar, el empleo de láminas de armado a base de espumas plásticas o resinosas y el uso de adhesivo en estado fluido a temperaturas normales, no exige que la unión se efectúe en caliente o en una cámara de vaporización, con lo que el ahorro de utillaje especial es notable.

55 Al armar el tejido o género de punto con láminas o películas de espumas plásticas, debido a la ligereza, elasticidad y maleabilidad de éstas, se consigue que la tela armada no pierda sus condiciones originales de flexibilidad y poder de costura aumentando, sin embargo, su poder aislante debido a la
60 retención de aire en las células de las espumas plásticas, consiguiéndose así un artículo de mayor abrigo con un aumento mínimo de peso.

También debido a la elasticidad y completa arrugabilidad de la espuma plástica, el tejido armado adquiere un grado de
65 desarrugabilidad muy acentuado, que al propio tiempo, lo hace completamente adaptable a las formas del cuerpo, siendo su tacto muy suave y característico.

Debido a las propiedades impermeabilizantes del líquido adhesivo, se logra una impermeabilidad completa del tejido.

70 Para el procedimiento descrito, se emplearán las máquinas auxiliares propias de la industria textil y vinculadas con las operaciones propias del proceso, variando en todos cuantos detalles no se alteren, cambien o modifiquen la esencialidad del procedimiento.



===== N O T A =====

75 Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1ª.- Un procedimiento para la obtención de tejidos armados por laminación húmeda, caracterizado por una primera fase de impregnación por contacto de una o las dos caras de la lámina espumosa, mediante una sustancia adhesiva de tipo caucho, de tipo resinoso o plastificante, que queda uniformemente distribuida en la superficie de unión. En una segunda fase se procede a la presentación o superposición de la hoja u hojas de tejido con la de la película o lámina espumosa aislante de espesor reducido, que se verifica de forma continua al guiarse las telas para su concurrencia en el dispositivo de superposición. En una tercera fase se consigue la adhesión de la película de armado, al ejercerse una ligera presión entre las superficies en contacto. La presión obtenida por calandrado o prensado, en condiciones de baja temperatura y con aireación suficiente, debe ser la necesaria para que se verifique la adhesión, pero ha de estar convenientemente regulada para que no exceda de determinado límite, para evitar que el adhesivo se filtre en el cuerpo de la tela a armar. Asimismo, el proceso se efectúa con ausencia de tensiones en la tela soporte y en la película de armado, con lo que se evitan deformaciones y arrugas producidas durante el proceso de armado por falta de correspondencia de las dimensiones de las superficies a superponer. Finalmente, se procede, en una cuarta fase, a las operaciones de enfriado, enrollado o plegado y demás trabajos de acabado, obteniéndose un tejido armado de elevado poder aislante en virtud de la retención de aire en las células de la lámina espumosa y de buenas condiciones de resistencia, desarrugabilidad e impermeabilidad, con un mínimo peso.

80

85

90

95

100



273 37

2ª.- Un procedimiento para la obtención de tejidos armados
105 por laminación húmeda.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas
107 y escritas por una sola cara.

Barcelona, 14 de Diciembre de 1.961

P. A.

M. LLORI

Jablan