

273620

273620

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de "INDUSTRIAS BENET CAMPABADAL, S.A."

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Condes de Bell-lloch, 192-204

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS TEXTILES  
SIN TRAMA".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Introducción tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de cintas textiles sin trama.

- El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en obtener las citadas cintas utilizando unicamente hilos de urdimbre mantenidos en su posición por medio de un aglomerante apropiado. A tal fin se parte de un plegador único o de bobinas independientes que suministran una pluralidad de hilos naturales o sintéticos que son reunidos paralelamente y en un mismo plano merced a un peine o análogo, que es graduable para variar la separación entre dichos hilos.
- 5.
- 10.



273620

Los hilos, reunidos por el peine, se sumergen a continuación totalmente en un baño líquido resinoplástico, de preferencia transparente y formado por acetato de polivinilo, resinas acrílicas o equivalente.

5. A la salida del aludido baño, los hilos se hacen pasar por un escurridor o igualador, desde donde se dirigen a una cámara de presecaje, que actúa por aire caliente o por otro sistema de acción eficaz sobre la banda de hilos de urdimbre, cuyo recubrimiento toma cuerpo dentro de dicha cámara, al abandonar la cual la banda en cuestión se aplica a presión sobre un tambor caliente que completa el secado de la materia sinoplástica por total evaporación de la humedad, proporcionando, además, el planchado y lustrado de la cinta, que viene determinada sólo por los hilos de urdimbre paralelos, retenidos entre sí por la capa que los envuelve totalmente, la cual, además de su eventual transparencia, es elástica y resistente al envejecimiento.

15. El proceso se completa con la recogida en un tambor final de la cinta única obtenida que, si interesa, puede someterse, antes de su recogida, a la acción de una máquina cortadora que dividirá la pieza en varias tiras, que se dirigirán a otros tantos arrollamientos independientes.

20. El procedimiento que nos ocupa comprende una variante, según la cual se hace circular conjuntamente con los hilos de urdimbre correspondientes unas tiras monopieza de naturaleza no textil y de espesor prácticamente equivalente al diámetro de los aludidos hilos. Todos estos elementos pasan por el oportuno elemento reunidor para asegurar su paralelismo antes de entrar en el baño líquido resinoplástico, desde donde se dirigirán a las siguientes secciones de escurrido, presecado, seca-
- 25.
- 30.



do final, planchado, lustrado y recogida directa o después de atravesar un sistema cortador que fracciona la cinta en varias tiras individuales.

El procedimiento abarca, asimismo otra variante que consiste en agregar a los hilos de urdimbre, acompañados o no de tiras no textiles, un soporte constituido por una hoja de tipo natural o sintético. A tal efecto, los hilos paralelos, a su salida del peime o similar reunidor, se hacen circular por un baño líquido de materia resino-plástica, que, a través de un sistema de rodillos dador, extiende el aglomerante unicamente sobre una de las caras de la banda en movimiento, a la que, al abandonar el baño, se le incorpora una tira de soporte de igual o distinta anchura que la propia banda de hilos y suministrada por el oportuno arrollamiento.

El conjunto formado por los hilos adosados al soporte pasa directamente al tambor caliente que, por contacto de su periferia con la superficie de tales hilos de urdimbre, produce la evaporación de la humedad, el planchado y el lustrado de la cinta final, que se recoge en un arrollamiento único o en varios intercalándose en este último caso el dispositivo cortador. El referido proceso da lugar a una cinta con una de sus caras completamente libre de aglomerante y con los hilos al descubierto y con la otra ocupada por la tira de soporte.

Para la mejor comprensión de la presente Memoria descriptiva, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se representan, de modo esquemático y tan sólo a título de ejemplo, varios casos prácticos de aplicación del procedimiento.

La Fig. 1 muestra el proceso seguido para la fabricación de una cinta unica, partiendo de un plegador individual.

La Fig. 2 representa un grupo de bobinas independientes para el suministro de hilos.



273620

La Fig. 3 indica una variante del elemento reunidor de hilos.

La Fig. 4 muestra el cortado de la banda única en varias tiras individuales.

5. La Fig. 5 muestra de modo ampliado, el resultado obtenido según el proceso de la figura 1.

La Fig. 6 representa la variante que consiste en hacer circular conjuntamente con los hilos de urdimbre una tira mono-pieza de naturaleza no textil.

10. La Fig 7 es una sección que muestra, de modo ampliado, la cinta obtenida según la variante de la figura anterior.

La Fig. 8 muestra el proceso de fabricación de una cinta con la anexión de una tira de soporte.

La Fig. 9 permite apreciar, ampliadamente, el resultado conseguido según el proceso de la figura anterior.

15. Una cinta fabricada según el procedimiento objeto de esta Patente de Introducción comporta el utilizar unicamente hilos de urdimbre (1) naturales o sintéticos suministrados por un plegador individual (2) o por varias bobinas independientes (3). Estos hilos (1) son reunidos paralelamente y en un mismo plano mediante un peine (4) o un elemento análogo (5), que es graduable para variar la separación entre los propios hilos (1) que, transportados por unos rodillos oportunos (6), son sumergidos a continuación totalmente, por conducto de un rodillo (7), en un baño (8) de preferencia transparente y formado por acetato de polivinilo, resinas acrílicas o equivalente y contenido en una cubeta adecuada (9). A la salida de este baño los hilos (1) se dirigen, a través de un escurridor o igualador (10), a una cámara de presecado (11) que actúa por aire caliente o por otro sistema de acción eficaz y en cuyo interior toma cuerpo el re-

20.

25.

30.



273620

- cubrimiento proporcionado por el baño (8). Al abandonar esta cámara (11) la banda obtenida (11') se aplica a presión, por intermedio de unos rodillos (12) y (13), sobre un tambor caliente (14) que completa el secado de la materia resinosa del baño (8)
5. por total evaporación de su humedad, produciendo, al mismo tiempo, el planchado y lustrado de la cinta, que está constituida solamente por los hilos de urdimbre paralelos (1) retenidos entre sí por una capa (15) que los envuelve totalmente, capa que es transparente, elástica y resistente al envejecimiento.
10. Este proceso finaliza con la recogida de la cinta única obtenida en un tambor oportuno (16). Si se desea, esta cinta puede someterse antes de dicha recogida, a la acción de unas cuchillas (17) que, con un rodillo (18), forman parte de una máquina cortadora que las divide en varias tiras individuales (19)
15. que se dirigen a otros tantos arrollamientos (20).

Una variante del procedimiento consiste en que con los hilos (1), suministrados por unas bobinas (21), se hace circular conjuntamente una tira monopieza de naturaleza no textil (22) procedente de una bobina (23). El espesor de la tira (22) equivale aproximadamente al diámetro de los hilos (1), pasando éstos y tal tira por el oportuno reunidor (4) antes de entrar en la precitada cámara (11).

20.

También comprende el procedimiento otra variante, según la cual los hilos (1), acompañados o no de tiras no textiles (22) y debidamente reunidas por el elemento (4), se hacen circular por un baño (8) contenido en una cubeta (24). Este baño (8), con el concurso de un sistema de rodillos dador (25), se extiende únicamente sobre una cara (26) de la banda en movimiento, a cuya banda se le incorpora seguidamente, con ayuda

25.

30. de unos rodillos (27) y (28), una tira de soporte (29) de igual



273620

- o distinta anchura que dicha banda de hilos y determinada por una hoja de tipo natural o sintético proveniente de un arrollamiento (30). El conjunto pasa luego al tambor (14), donde tiene efecto la evaporación de la humedad, el planchado y el lustrado
5. de la cinta final, que es recogida, por intermedio de un rodillo (31), en un arrollamiento (32). Este proceso da lugar a una cinta con una de sus caras completamente libre de aglomerante (8) y con los hilos (1) al descubierto y con la cara (26) ocupada por la referida tira de soporte (29).
10. Debe hacerse constar que, fundándose en el mismo procedimiento de fabricación expuesto, pueden efectuarse varias combinaciones en los componentes de la cinta, variable ésta tanto en el número como en la naturaleza de aquellos.

N O T A

15. REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

- 1a.-Procedimiento para la fabricación de cintas textiles sin trama, que consiste esencialmente en obtener tales cintas utilizando unicamente hilos de urdimbre mantenidos en su posición por medio de un aglomerante apropiado, a cuyo efecto se
20. parte de un plegador único o de bobinas independientes que suministran una pluralidad de hilos naturales o sintéticos que son reunidos paralelamente y en un mismo plano por medio de un
25. peine o similar, graduable para variar la separación entre dichos hilos, los cuales, a continuación, se sumergen totalmente en un baño líquido resinoplástico, de preferencia transparente y formado por acetato de polivinilo, resinas acrílicas o equivalente, a la salida de cuyo baño los aludidos hilos paralelos
30. impregnados se hacen pasar por un escurridor o igualador, desde



273620

- donde se dirigen a una cámara de presecaje, que actúa por aire caliente o por otro sistema de acción eficaz sobre la banda de hilos de urdimbre, cuyo recubrimiento toma cuerpo dentro de la citada cámara, al abandonar la cual la banda mencionada se aplica a presión sobre un tambor caliente, que, además de completar el secado de la materia resinoplástica por total evaporación de su humedad, proporciona el planchado y lustrado de la cinta, que viene determinada sólo por los hilos de urdimbre paralelos, retenidos entre sí por la capa que los envuelve totalmente, capa que, además de su eventual transparencia, es elástica y resistente al envejecimiento, completándose el proceso con la recogida en un tambor final de la cinta única obtenida que, si interesa, puede someterse, antes de aquella recogida, a la acción de una máquina cortadora que dividirá la pieza en varias tiras, que se dirigirán a otros tantos arrollamientos independientes.
5. ca a presión sobre un tambor caliente, que, además de completar el secado de la materia resinoplástica por total evaporación de su humedad, proporciona el planchado y lustrado de la cinta, que viene determinada sólo por los hilos de urdimbre paralelos, retenidos entre sí por la capa que los envuelve totalmente, capa
10. que, además de su eventual transparencia, es elástica y resistente al envejecimiento, completándose el proceso con la recogida en un tambor final de la cinta única obtenida que, si interesa, puede someterse, antes de aquella recogida, a la acción de una máquina cortadora que dividirá la pieza en varias tiras, que
15. se dirigirán a otros tantos arrollamientos independientes.

2ª.-Procedimiento para la fabricación de cintas textiles sin trama, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de hacerse circular conjuntamente con los hilos de urdimbre correspondientes unas tiras monopieza de naturaleza no textil y de espesor prácticamente equivalente al diámetro de los aludidos hilos, elementos todos ellos que pasan por el oportuno elemento reunidor resinoplástico, desde donde se dirigirán a las siguientes secciones de escurrido, presecajo, secado final, planchado, lustrado y recogida directa o después de atravesar un sistema cortador para fraccionar la cinta en tiras individuales.

20. naturaleza no textil y de espesor prácticamente equivalente al diámetro de los aludidos hilos, elementos todos ellos que pasan por el oportuno elemento reunidor resinoplástico, desde donde se dirigirán a las siguientes secciones de escurrido, presecajo, secado final, planchado, lustrado y recogida directa o después

25. de atravesar un sistema cortador para fraccionar la cinta en tiras individuales.

3ª.-Procedimiento para la fabricación de cintas textiles sin trama, según las reivindicaciones 1ª y 2ª. que se caracteriza por el hecho de agregar a los hilos de urdimbre, acompañados o no de tiras no textiles, un soporte constituido por una

30. acompañados o no de tiras no textiles, un soporte constituido por una



273620

- hoja de tipo natural o sintético, a cuyo efecto los aludidos hilos paralelos, a su salida del peine o análogo reunidor, se hacen circular por un baño líquido de materia resinoplástica, baño que, a través de un sistema de rodillos dador, extiende el aglomerante unicamente sobre una de las caras de la banda en movimiento, a cuya banda, al abandonar el aludido baño, se le incorpora una tira de soporte de igual o distinta anchura que aquella banda de hilos, cuya tira es suministrada por el oportuno arrollamiento alimentador, pasando el conjunto, determinado por los hilos fuertemente adosados al antedicho soporte, directamente al tambor caliente, que, por contacto de su periferia con la superficie de aquellos hilos de urdimbre, produce la evaporación de la humedad, el planchado y el lustrado de la cinta final, recogida en un arrollamiento único o en varios, previa intercalación, en este último caso, del dispositivo cortador, dando lugar el referido proceso a una cinta con una de sus caras completamente libre de aglomerante y con los hilos al descubierto y con la otra ocupada por la tira de soporte.
- 5.
- 10.
- 15.

4ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS TEXTILES SIN TRAMA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de ocho páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Barcelona, 16 Diciembre de 1961

P. A.

R. VOLART PONS

P. P.

273620

Fig. 1

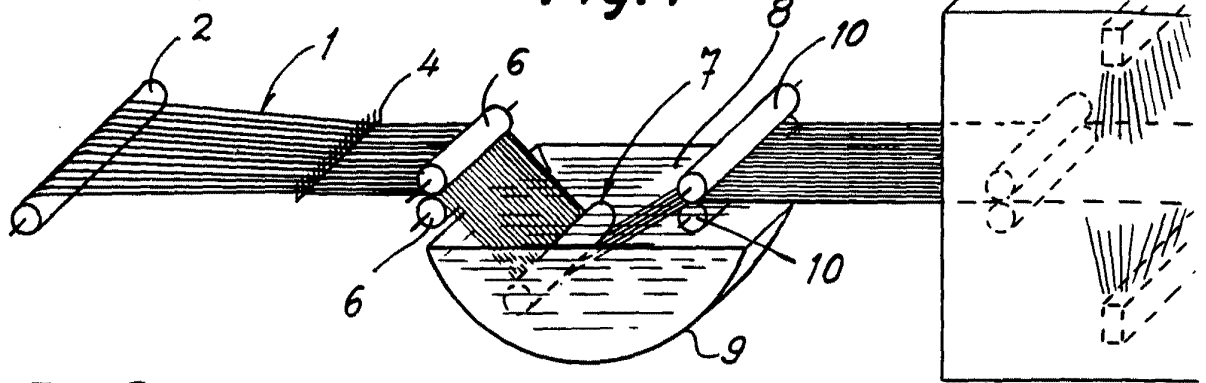


Fig. 2

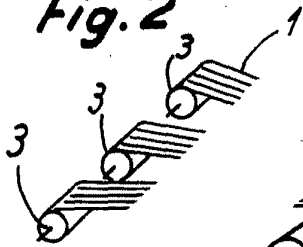


Fig. 3

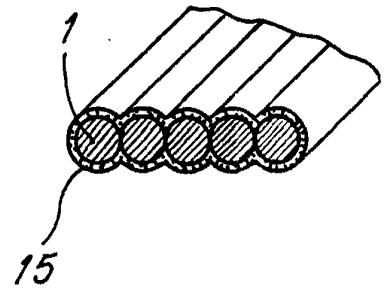
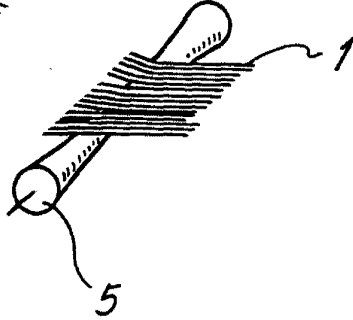
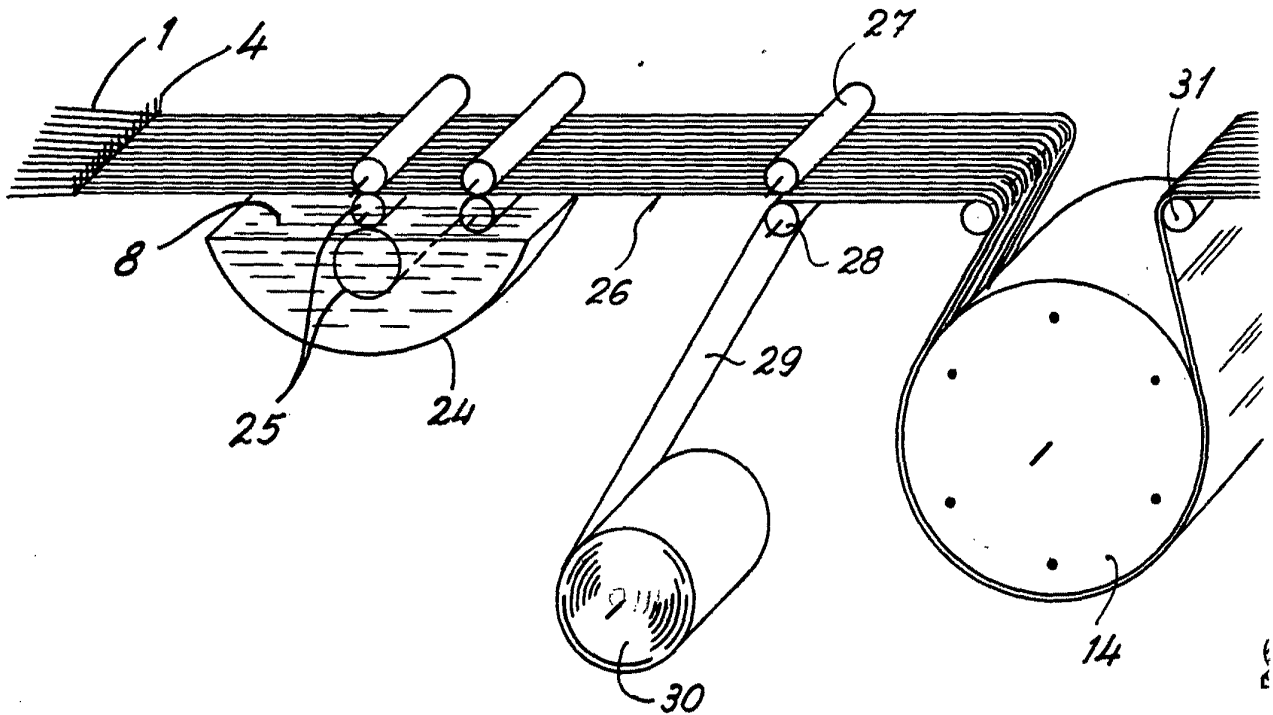


Fig. 8



Barcelona, 16 de Diciembre de 1961  
P.A.

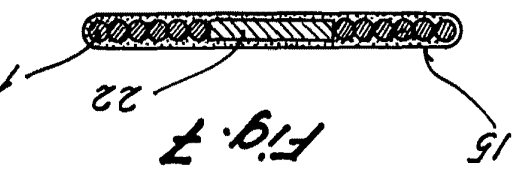


Fig. 7

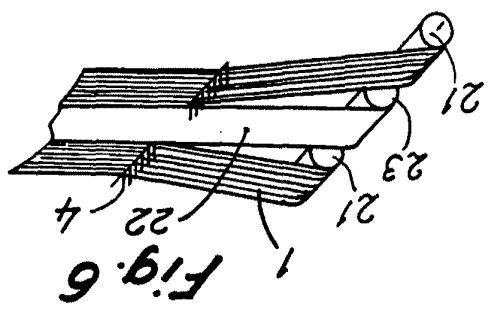


Fig. 6

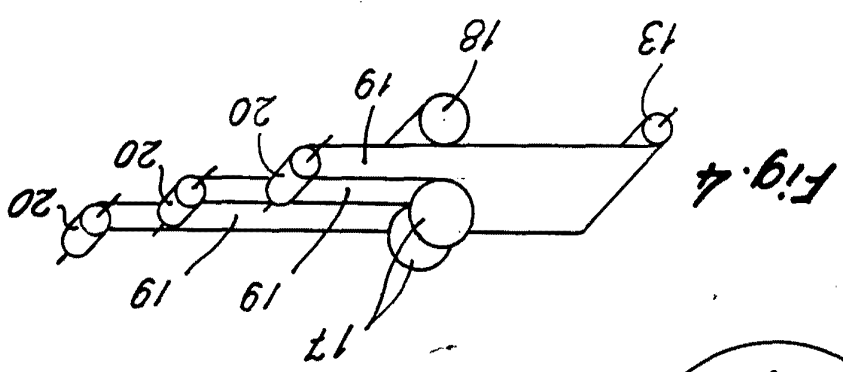


Fig. 4

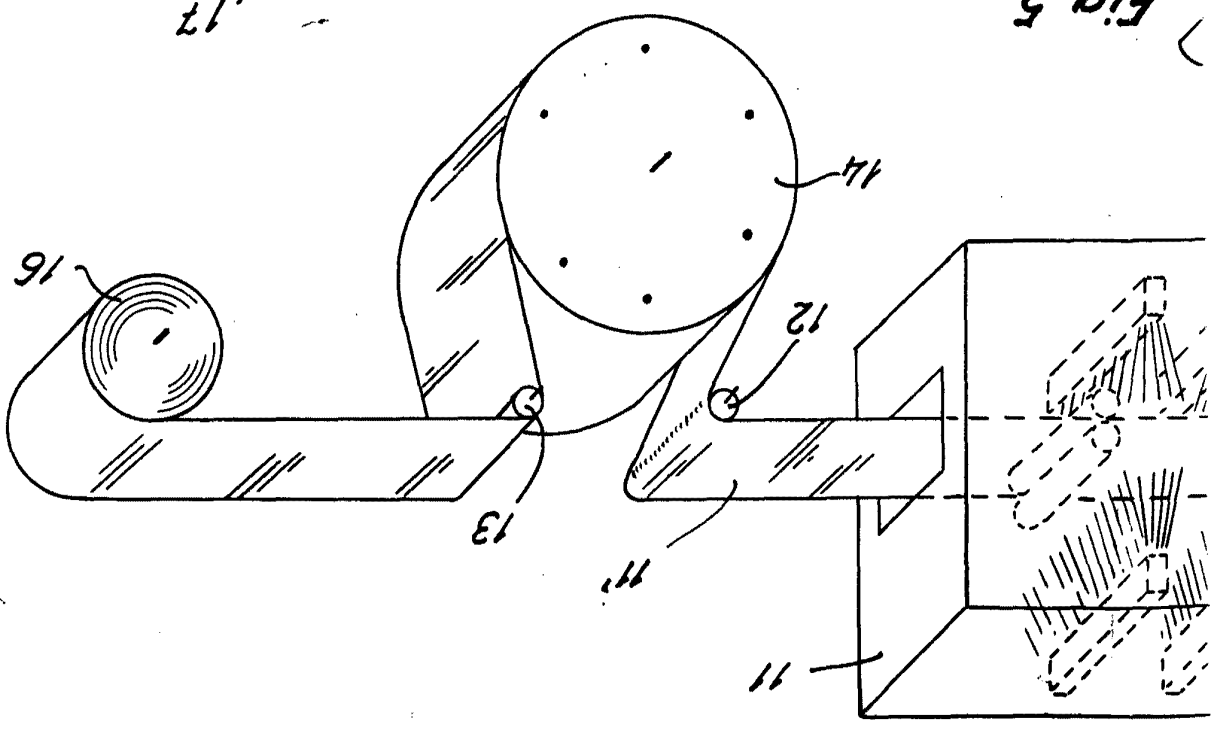


Fig. 5

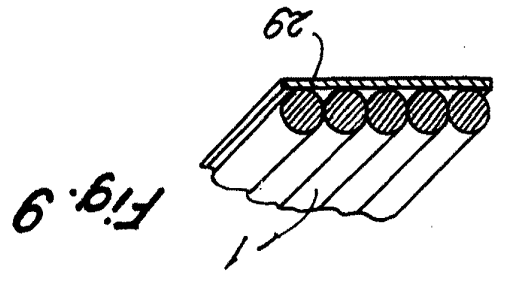


Fig. 9

