



274484

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

por "PROCEDIMIENTO CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE PARA LA OBTENCIÓN DE UN PRODUCTO MIXTO A BASE DE TEJIDO Y ESPUMA", a favor de D. LUIS ARTIGAS PIQUE, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Bonaplata, 65-2-24

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento con su dispositivo correspondiente para la obtención de un producto mixto a base de tejido de espuma.

5. La invención tiene por objeto el crear un cuerpo mixto a base de tejido con una de sus caras recubiertas de espuma, preferentemente plástica, que se suelda o adhiere al soporte de tejido, formando un todo único y de forma que este material mixto pueda cortarse y emplearse para diversos usos, preferentemente para la confección de prendas, las cuales resultan
- 10.



274484

permeables e impermeables y muy calientes, y con la particularidad de que por las características de rigidez flexible de la espuma se logra en el tejido un aspecto completamente planchado a pesar del mucho uso, y siempre sin necesidad de efectuar ningún planchado durante toda la vida de la prenda.

5. Para llegar a obtener este producto se precisa un dispositivo de fabricación continua, el cual lo produce a un precio de coste asequible.

10. El dispositivo consta de unas bobinas de alimentación de tejido y espuma en lámina, de las que parten las bandas debidamente guiadas, mediante rodillos guidores, hasta llegar a coincidir entre unos rodillos prensores. Antes de esta coincidencia de las dos bandas, prensadas la una contra la otra, es depuesta sobre la banda de tejido y precisamente sobre su cara enfrentada a la banda de espuma, una materia adherente uniformemente repartida, que es la que hace la unión de las dos partes.

15. A continuación las dos partes unidas son trasladadas mediante rodillos guidores a una calandra o tambor final de secado por vapor calentado, donde se cife el producto ya unificado por su cara textil sobre el tambor para conseguir el completo secaje del conjunto, desde donde el producto ya terminado es guiado hasta un plegador.

20. En todos estos casos y para lograr una perfecta uniformidad de velocidad entre los distintos desplazamientos de las capas que constituyen el producto final, existe un solo motor de tracción de las distintas partes, el cual actúa sobre la calandra y rodillos prensores de guía, mientras que las bobinas de alimentación y plegador, se hallan montados deslizables sobre guías, y reciben su movimiento por apoyo directo sobre

25.
30.

- 3 - 274484



rodillos de arrastre vinculados al motor, de forma que estos les transmiten una velocidad lineal igual, a pesar de las variaciones de sus respectivos diámetros.

5. Complementariamente existe una banda continua, que roza con la cara del tejido a entrentar con la banda de espuma, la cual presenta un recubrimiento siliconado y es portadora del adherente que deposita sobre el tejido. Esta banda pasa por una zona suministradora del adhesivo, y a continuación pasa por debajo de un horno donde se efectúa el secado del adherente, antes de su deposición entre tejido y espuma.

10. En una variante de realización se puede sustituir esta banda continua por una banda de papel portadora del adhesivo, la cual pasa asimismo por debajo del horno y roza la banda textil. En este caso la banda de papel no es continua, sino que sale de una bobina de alimentación y se arrolla en una bobina extrema, ya que no puede poseer la tensión dada a una banda continua.

15. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización, que se cita a título de ejemplo.

20. En el dibujo:

25. La figura única muestra esquemáticamente un conjunto del dispositivo, el cual consta de una bobina 1 de alimentación de tejido, dispuesta sobre unas guías de deslizamiento 2, y apoyada sobre un rodillos de arrastre 3; de una bobina 4 de alimentación de lámina de espuma, dispuesta sobre unas guías de deslizamiento 5, y apoyada sobre un rodillo de arrastre 6. Estas bobinas, cuando están vacías pueden sustituirse por 30. otras bobinas llenas 1' y 4', dispuestas sobre un plano incli-



274484

nado, 7 y 8 respectivamente que las hace caer sobre las guías de deslizamiento una vez eliminadas las almas de las bobinas, al levantar sus topes respectivos 9 y 10 de retenida.

5. De las bobinas se desenrollan las bandas 11 de tejido y 12 de espuma, las cuales pasan entre rodillos prensores 13, 14 y 15, y de forma que la banda, de tejido a su paso por encima del rodillo 14, recibe el adherente y a la salida de este rodillo es prensada contra la banda de espuma 12, produciéndose a partir de este punto el producto unificado 16 en una sola banda.

10. A partir de este momento la banda ya unificada pasa por una serie de rodillos de guía hasta una calandra 17, o tambor final de secado por vapor calentado, cifiéndose a la superficie del mismo, y pasando seguidamente la banda por rodillos de presión regulada 18, antes de su recepción en un plegador extremo 19, que se monta deslizable sobre las guías 20, y que es movido por roce mediante un rodillo de arrastre por contacto 21.

15. Para la inclusión del adherente sobre la banda textil 11, en el momento que ésta pasa por el rodillo 14, existe una banda sin fin 22, la cual pasa por debajo de un cabezal de recubrimiento 23, y seguidamente por una estufa 24, para el secado del recubrimiento e adherente, antes de que la rueda extrema 25 de la banda presione a esta contra la banda textil, depositando en ella el adherente.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales mas adecuados por quedar todo ello comprendido

30.



en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

5.

Descrito en el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1. Procedimiento con su dispositivo correspondiente para la obtención de un producto mixto a base de tejido y espuma, caracterizado por el hecho de que comprende sendas bandas de tejido y espuma independientes, las cuales se unifican entre sí mediante un adherente interpuesto, directamente depositado sobre la banda de tejido, para lo cual se someten las dos bandas enfrentadas a una compresión y seguidamente a un secado por calor y presión final, utilizándose para ello un dispositivo que comprende bobinas respectivas de tejido y lámina de espuma, y una banda sin fin portadora del adhesivo, operativamente dispuestas, para que de las bobinas partan las bandas respectivas que se comprimen entre rodillos prensadores, mientras que en el propio rodillo prensador del tejido, y antes de la unión se deposita el adherente al apoyar uno de los rodillos extremos de la banda sin fin directamente sobre la banda de textil; y comprendiendo sobre esta banda sin fin, en el extremo opuesto un dispositivo suministrador de una capa de adherente a la misma, y durante su desplazamiento un paso por una estufa, que efectúa un secado previo del adherente antes de su cesión; y de forma que una vez unificado el producto pase por una calandra o tambor final de secado por vapor calentando, debidamente guiado entre rodillos de goma y apri-



274484

sionado entre rodillos prensores, para después enrollarse en una bobina plegador adecuada.

5. 2. Procedimiento, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se ha previsto disponer las bobinas de alimentación y de plegador sobre de guías en las que pueden desplazar de acuerdo con su diámetro, estando estas bobinas directamente apoyadas sobre rodillos de arrastre que les confieren una misma velocidad lineal en las bandas independientes y en el producto acabado.
10. 3. Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la banda sin fin se halla concatenada a la velocidad de la banda textil para proceder a un depósito continuado del adherente.
15. 4. Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque en una variante de realización se ha dispuesto en lugar de la banda sin fin una banda de papel desplazable entre bobinas extremas de alimentación y de plegado, sobre de la cual se dispone el adherente, con su velocidad lineal concatenada a la de la banda de material textil.
20. 5. Procedimiento con su dispositivo correspondiente para la obtención de un producto mixto a base de tejido y espuma.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, 1 de Febrero de 1962.

LUIS ARTIGAS PIQUE

P. a.

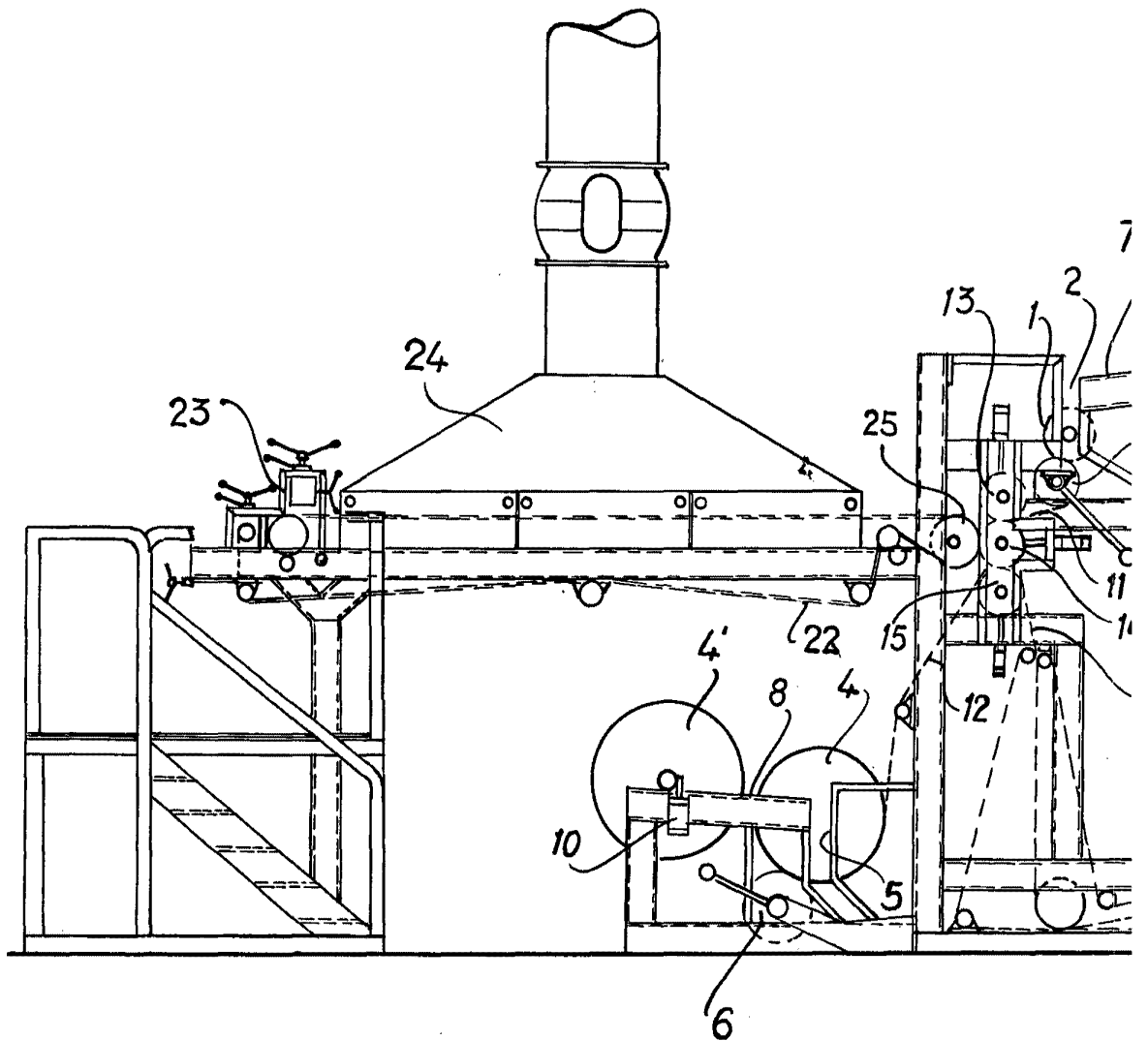
JAIMÉ ISERN MIRALLES

P. P.



D. Luis Artigas Piqué 274484

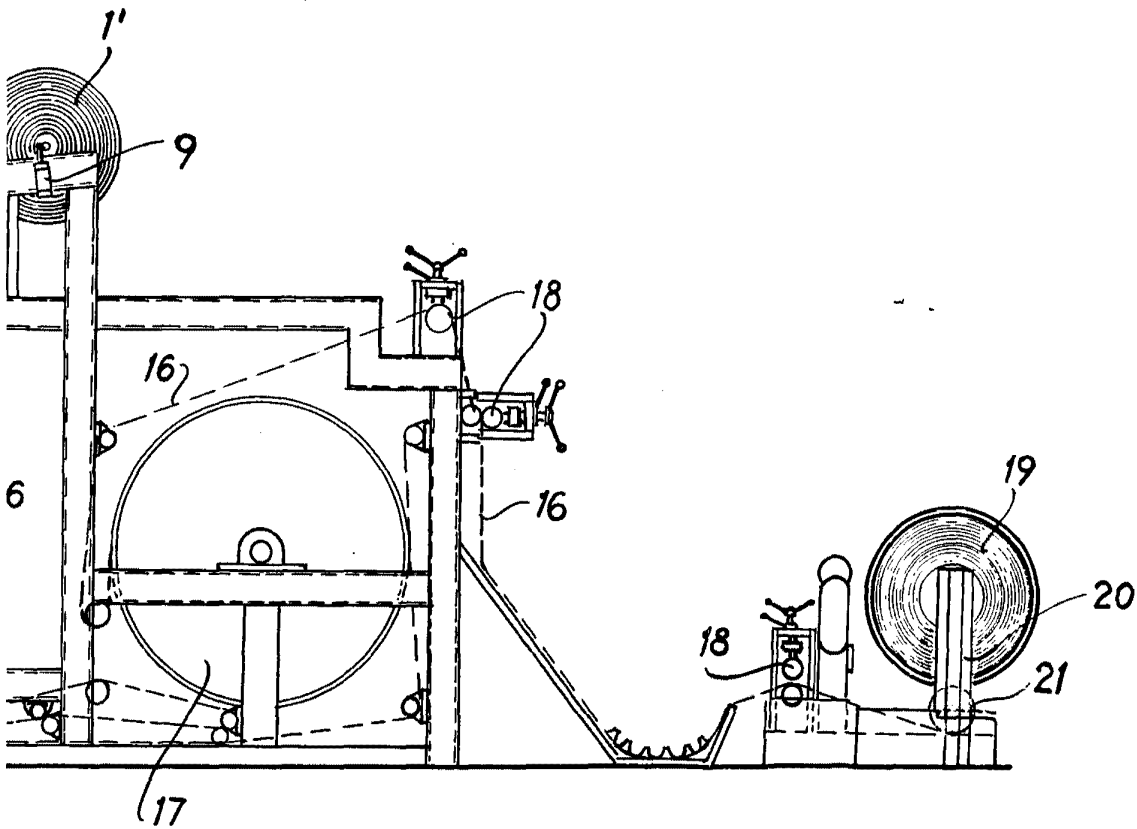
274484



Hoja única



375454



Madrid, 1962
p.p. Jaime Isern