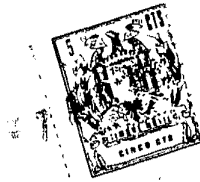


275 267

275 267



PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

en España, a favor de Don José Antonio GARCIA
HERNANDEZ, súbdito español, domiciliado en Ca-
racas, (Venezuela), calle La Loma n° 5, Club
Hípico, Baruta, Apartado del Este n° 4950;
cuya patente tiene por objeto:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIELES SIN-
TETICAS".

M E R O R I A D E S C R I P T I V A

5. El invento se refiere, conforme indica
su enunciado, a un procedimiento perfeccionado
para fabricar pieles sintéticas, mediante cuyo
procedimiento se consigue obtener un artículo
de excelente calidad, que es impermeable, muy
resistente, en el que prácticamente no se pro-
ducen deterioros por efecto del uso, ya que no

275287

- 2 -



se pela; sus fibras, que semejan el pelo de las pieles naturales, no se apelotonan con lo que el producto obtenido es muy duradero.

5. Otro objeto más del invento es el de proporcionar, conforme se indica, pieles artificiales de excelente calidad, que mediante el proceso que se recomienda pueden ser fabricadas en gran escala asegurando la posibilidad de obtención de una manufactura relativamente barata.

10. El en invento se recomienda utilizar, como elemento base o sobre el que se ha de organizar la piel soporte, una tela tejida, suave y flexible con objeto de que la piel sintética fabricada presente un acabado apto para la confeccion. La telas más adecuadas para éste objeto son las de algodón, seda, viscosa y también la combinación de éstas.

15. En la práctica del invento las telas elegidas para formar el soporte se sellarán con rellenos plásticos muy flexibles, tales como los acrilatos, polyesteres, vinilicos, polyuretanos, epoxy, etc., etc. y también utilizando combinaciones a base de dos o más de éstas resinas plásticas.

20. Sobre éste material plástico flexible de sellado, se aplica una capa de adhesivo, facultativamente formado a base de resinas plásticas, por ejemplo acrílicos, polyesteres

275267

- 3 -



- y epoxys o combinaciones de éstos, cuyas resinas se aplicarán en la proporción necesaria en cada caso con objeto de que el artículo obtenido sea resistente a la humedad, frote, lavado en seco, solventes, etc.
5. Sobre ésta capa de adhesivo plástico, se fijarán fibras naturales o sintéticas, previamente cortadas, teñidas y preparadas, cuyas fibras podrán ser de nylon polyesteres, polyamidos, acetado, viscosa, rayón, polypropileno,
10. polyuretanos o bien cualquiera otra fibra que resulte adecuada, en forma de monofilamentos pretemplados y cuyas moléculas se han dispuesto por procedimiento especial, ordenadamente en un sentido conveniente.
15. Estas fibras también podrán ser naturales, por ejemplo algodón, seda, lana, yute, cáñamo, sisal, etc.
20. Las fibras que se apliquen, sean artificiales o naturales podrán tener cualquier calibre o denier y también cualquier longitud adecuada. Las fibras a emplear podrán ser de distintas calidades, longitudes, gruesos y colores, a fin de obtener múltiples efectos y combinaciones más o menos económicas.
25. El proceso de fabricación propuesto por el invento comprende sustancialmente las operaciones siguientes:
- Como punto de partida se dispondrá el

275207



- soporte o base, constituido por una tela tejida muy flexible y de suave tacto, cuya tela se hace pasar por una prensa o calandra que iguala su superficie. En operación sucesiva la superficie calandrada de dicho soporte se recubre, utilizando una máquina recubridora, por ejemplo, del tipo de cuchilla, doble rodillo u otra, con la que se aplicará y se recubre con una capa de plástico. La cantidad de plástico base a aplicar dependerá de las características del artículo que se está sellando y del artículo final que se desea obtener.
- 5.
- 10.

- En operación siguiente el material recubierto con la capa plástica de base, se introducen en un horno de aire caliente donde la resina se seca o se polimeriza (según sea el caso) y a continuación se le hace pasar por otra máquina recubridora similar a la anterior en donde la capa base se recubre a su vez por una película resinoplástica adhesiva. La cantidad de adhesivo que se aplique dependerá de la calidad y largo de la fibra que se ha de fijar.
- 15.
- 20.

- A fin de obtener el efecto de tacto suave y el brillo propio de las pieles, se utilizarán dos fibras combinadas, una de pelo corto y pretemplada y otra de pelo largo muy fina y por el contrario suavizada. La primera podrá ser de género poliamídico pretemplada y la segunda de rayón, acetato o viscosa más o menos
- 25.



275267

suavizada, mediante procesos y tratamientos con productos químicos adecuados para lograr éste fin.

5. En operación sucesiva el material pasará a una cámara de carga eléctrica donde se cargará con corriente positiva o negativa y se procederá a fijar primeramente los pelos o fibras largas cargadas en negativo o positivo y la longitud de éstas variará entre 5 y de uno y medio a 50 denier de grueso, según la imitación que quiera logarse.

10. A continuación se hará pasar el material por otra cámara donde por medio de equipos espolvoreadores y cepillos se lanzarán, en turbulencia y a velocidad adecuada las fibras cortas que se fijarán entre las fibras largas.

15. Estas operaciones se efectúan utilizando dos cámaras independientes; la 1ª operación puede hacerse en varias cámaras combinadas que proyectarán fibras de distintos colores a fin de obtener imitaciones de pieles de chinchilla, visón, astrakan, etc., etc., así como dibujos franjeados para imitar perfectamente cualquier piel y obtener el colorido deseado.

20. En operación sucesiva el material se hará pasar por un horno de secado o polimerización según los casos y después se limpiará y succionará para eliminar las fibras que no han quedado adheridas.

275267

6 -



5. Como operación final de acabado las imitaciones de piel se planchan por presión y calor o se rizan los pelos mediante equipos especiales y procesos adecuados de acuerdo con la imitación de piel que se desea lograr.

10. La descripción precedente describe el proceso de fabricación que en ésta patente se preconiza, sin embargo es evidente que dicho proceso no queda rigurosamente limitado a los detalles exactos de ésta exposición, por cuanto que al ser llevado a la práctica en él podrán introducirse todas aquellas variaciones de detalle que resulten aconsejables, siempre y cuando que con las variantes que se aporten no se desvirtue la esencialidad del proceso que queda descrito.

15. Igualmente se hace constar a los efectos oportunos que el objeto que constituye ésta patente de introducción no se ha dado a conocer en España, se viene llevando a efecto en Venezuela, por la firma SINTETICOS Y LAMINADOS C. A. "SYLTEX", establecida en Baruta, Caracas, Avd. Guaicaipuro, Callejón Ogni, Apartado del Este 11560.

20. - N O T A -

25. Se declaran como de novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes



275267

REIVINDICACIONES:

- 1^a.- Procedimiento de fabricación de pieles sintéticas, de acuerdo con el cual se organizan éstas sobre un base o soporte de tela tejida sobre la que se efectúan las siguientes operaciones: prensado o calandrado de ésta tela; aplicación sobre la superficie calandrada de una base capa de plástico flexible; secado o polimerización de ésta capa de plástico flexible; aplicación sobre dicha capa de plástico flexible de película resinoplástica, adhesiva; fijación de una corriente eléctrica positiva o negativa sobre el material así tratado; aplicación sobre dicho material fibras largas en forma de monofilamentos, cuyas fibras se cargan con corriente eléctrica negativa o positiva, aplicación sobre el conjunto formado, de fibras cortas, también en forma de monofilamentos que se intercalan entre las fibras largas aplicadas; secado y polimerización del material; limpieza del mismo. Y finalmente plancha y rizado del material de imitación obtenido.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

- 2^a.- Procedimiento de fabricación de pieles, sintéticas, que se caracteriza porque la tela tejida que constituye el soporte de la pieza a fabricar se somete a un proceso de prensado o calandrado para igualar su superficie, y en operación siguiente recubrirla con una capa de material plástico de base, que es aplicada mediante máquina de cuchilla, o doble
- 25.



rodillo, caracterizando además porque la base así tratada se somete a la acción de un horno de aire caliente para provocar el secado o polimerización de la capa base de plástico aplicada.

5.

3ª.- Procedimiento de fabricación de pieles sintéticas, que se caracteriza porque el tejido de soporte calandrado y sellado con una capa de plástico flexible según la reivindicación 2ª, se somete a la acción de una máquina recubridora para aplicarle, sobre un capa de base, una película resinoplástica adhesiva, sometiéndose seguidamente el material así preparado a una cámara de carga eléctrica en la que se le fija una corriente positiva o negativa según convenga.

10.

15.

4ª.- Procedimiento de fabricación de pieles sintéticas, que se caracteriza porque el soporte de tela tejida sellado y recubierto con una capa adhesiva, después de ser cargado con una carga eléctrica positiva, o negativa, se somete a la acción de una cámara espolvoreadora, equipada con cepillos, en la que se le aplica por turbulencia y a velocidad adecuada fibras relativamente largas en forma de monofilamentos que se cargarán con corriente eléctrica negativa o positiva, pasando seguidamente el material así formado a una segunda cámara en la que se le aplica por turbulencia y carga eléctrica

20.

25.



27 MAR 1962
275267

fibras en forma de monofilamentos, más cortas que se intercalan entre las fibras largas, previamente aplicadas, caracterizándose además por el hecho de llevar a efecto la aplicación de éstas fibras en cámaras independientes, cada una de las cuales aplicará fibras de distintas características.

5.

5ª.- Procedimiento de fabricación de

pieles sintéticas, que se caracteriza porque la base o soporte de tela tejida, tratada de acuerdo con las reivindicaciones precedentes, se somete a un proceso de secado o polimerización en un horno para después y finalmente someter el conjunto a operaciones de limpieza mediante aspiradores para eliminar las fibras no adheridas y posteriormente proceder al planchado por presión y calor y facultativamente al rizado de las fibras aplicadas.

10.

15.

6ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIELES SINTETICAS".

20.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de NUEVE hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 27 MAR 1962
S. GONZALEZ VACAS
D. P.
[Handwritten signature]