



276 036

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

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PIEZAS CONFORMADAS EN MATERIAL TERMOESTABLE", a favor de D. BUENAVENTURA SOLA COMPANY, de nacionalidad española, residente en BARCELONA calle de Escorial, nº 22.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento para la obtención de piezas conformadas en material termoestable.

- Con la invención queda del todo resuelto el problema
5. de la confección en general para determinadas piezas que hasta el presente exigen un refuerzo especial para mantener su forma, pudiendose con el procedimiento objeto de la invención obtener, hombreras, sombreros, cuellos, cazoletas para sostenes y artículos propios para confección, así como otras piezas de utilización
10. varia tales como filtros, capacetes u otros.

276 036

31



- De acuerdo con el espíritu de la invención, entra como materia base, un material laminar, que puede ser del tipo de tejido en material termoestable, o bien textil impregnado con material termoestable o también lámina uniforme del citado material exclusivamente.
- 5.
- El proceso comprende una fase previa de preparación, que cuando se trata de tejido normal va precedido de una impregnación previa con material plástico termoestable fluido a temperatura apropiada y que una vez interpuesto en la fibra se deja curar hasta la solidificación.
- 10.
- Cuando ésta ha terminado queda considerado como material base para el proceso.
- Resulta en consecuencia que el material base, sea el tejido impregnado, sea el tejido de fibra termoestable, sea la plancha, es sometido a un proceso operatorio que comprende una fase de calentamiento uniforme en cámara hasta lograr un reblandecimiento general en la pieza o en parte de ella.
- 15.
- A esta fase sigue una marcha manteniendo el estado blando citado, hacia una prensa, que se halla mantenida con cierto grado de calor; un paso de moldeo, dentro de este régimen de temperatura, para dar lugar a una deformación paulatina de la lámina para los fines previstos, cesando la presión de moldeo al alcanzar la profundidad o forma adecuada, elevándose el punzón y dando salida el material de moldeo y entrada al que se ha de moldear seguidamente.
- 20.
- En el paso de salida del material se comprende una fase de enfriamiento en ambiente seco y a temperatura comprendida entre 0° y 30 ° C hasta lograr el endurecimiento normal del material.
- 25.
- Las piezas moldeadas y endurecidas quedan dotadas
- 30.

276 036

31 MAR 1900



de cierta elasticidad y permiten la sucesión de fases finales de recortado, manual o mecánico, forrado, ribeteado etc que no afectan a la esencialidad del proceso que se describe.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser
5. llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo para la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá pues realizarse con los medios y materiales mas adecuados, por quedar todo ello comprendido en el
10. espíritu de las reivindicaciones.



31 MA

270 030

N O T A

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

5. 1. Procedimiento para la obtención de piezas conformadas en material termoestable, caracterizado esencialmente por el hecho de tomar como material base, ya sea un textil impregnado con material termoestable, ya un tejido a base de este material o bien una lámina o plancha del mismo, comprendiendo un proceso que se inicia por una preparación térmica en ambiente uniforme hasta un grado de reblandecimiento que no entrañe la desintegración del material, siguiendo un paso que consiste en hacer avanzar este material hacia una prensa caliente en donde se baja paulatinamente el punzón hasta obtener la deformación prevista, siguiendo a ello la elevación del punzón y después de ello, un paso de salida del material conformado hacia una zona de secado en ambiente seco a unos 0° a 10. 30 ° C hasta que se produzca de nuevo el endurecimiento primitivo que dentro de la rigidez mantenga cierto grado de flexibilidad, a partir de cuyo momento se procede a un recortado manual 15. o mecánico y a las fases de conclusión y confección propias para el fin a que se aplica la pieza conformadas.

2. Procedimiento para la obtención de piezas conformadas en material termoestable.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas foliadas y escritas a máquina por

31



276 036

una sola de sus caras.

Madrid, a 31 de Marzo de 1962.

BUENAVENTURA SOLA COMPANY

p. a.

JAMIE ISERN MIRALLES
P. P.