



280655

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

a favor de Don Francisco LORENTE REQUENA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Mayor de Sarriá, 59, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ENTRETELAS PLASTIFICADAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de entretelas plastificadas destinadas a ser empleadas en la confección de prendas de vestir a las que se deba comunicar una rigidez y tersura no susceptibles de ser obtenidas por las propiedades físicas de los materiales textiles que colaboran con dichas entretelas, por sí solos.

Son muchos los procedimientos propuestos hasta la fecha para la fabricación de entretelas de la clase indicada. Todos ellos se basan en el empleo de operacio-



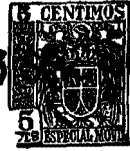
280655

- nes de impregnación, calandrado entre cilindros que le aplican la resina sintética que constituye el elemento básico de la plastificación, aplicaciones por proyección y similares. Ninguno de los métodos anteriormente citados ha hecho posible, no obstante, obtener la posibilidad de calibrar adecuadamente el espesor de la capa de resina aplicada, en combinación con la necesaria profundidad de penetración de la misma en los intersticios del tejido que constituye el soporte de la entretela.
- 5.
10. Frente a estas dificultades que se encuentran normalmente en la técnica de la fabricación de entrete-
las plastificadas para las aplicaciones mencionadas, la presente invención tiene por objeto un nuevo procedimien-
to mediante el cual resulta posible calibrar con toda
15. exactitud cualquier grueso de resina sintética deseado,
tanto en lo que se refiere al espesor de material apli-
cado sobre la superficie del tejido base, como en lo to-
cante a la profundidad que el mismo alcanza a través del
espesor de dicho tejido base o soporte.
20. El nuevo procedimiento consiste esencialmente
en el hecho de hacer pasar el tejido base para la for-
mación de la entretela, en condiciones controladas tanto
desde el punto de vista de la velocidad de desplazamiento
como de su tensión, contra el canto de una cuchilla apli-
cadora que es mantenida de manera que forma un ángulo
25. de incidencia dado con la rama de tejido que se acerca
a la misma, alimentando en el interior del diedro for-
mado por estos dos últimos elementos una resina sintética

280655



- o composición de resina sintética flúida y susceptible de solidificarse sobre el tejido base a un estado sólido, flexible y termoplástico, de forma que el desplazamiento relativo de la tela con respecto de la cuchilla
5. arrastra una parte de esta resina o composición de resina que queda aplicada sobre ella formando un recubrimiento utilizable para producir la adherencia de la entretela con otro elemento laminar adyacente, mediante la simple aplicación de calor y presión.
10. Es evidente que el desplazamiento relativo del tejido base con respecto de la cuchilla aplicadora de la resina o composición de resina sintética puede ser logrado tanto por desplazamiento del tejido con respecto de la cuchilla como por la combinación inversa de movimientos
15. relativos. En la práctica, no obstante, se prefiere la primera solución toda vez que la misma hace posible el empleo de un método continuo en el que el tejido base circula continuamente sobre la cuchilla, procedente de una bobina inicial apropiada para pasar a las operaciones
20. ulteriores y ser recogido finalmente en otra bobina de la que el material terminado puede ser tomado para las operaciones de corte en piezas o formatos de las dimensiones y formas adecuados a cada caso de aplicación en las prendas cuya consistencia se trata de mejorar.
25. Tal como se ha indicado anteriormente, la rama de tejido base que se acerca a la cuchilla aplicadora forma un ángulo determinado con esta última, del cual depende en cierto grado el espesor de material aplicado sobre dicho



280655

- tejido, por lo que se deduce que variando este ángulo por un desplazamiento correspondiente de la cuchilla con respecto de esta rama de la tela, o viceversa, se puede actuar sobre el espesor de resina sintética que resulta depositada sobre el tejido base. Otro factor que tiene un efecto determinativo sobre la cantidad de resina sintética aplicada sobre el tejido base, lo constituye la velocidad de desplazamiento relativo del mismo con respecto de aquélla. Lo mismo se puede decir de la presión que la cuchilla ejerce contra la superficie del tejido base en el punto de aplicación, o sea de la tensión con que dicho tejido es aplicado contra el canto de la cuchilla, siendo digno de notar, asimismo, el hecho de que este último factor influye igualmente sobre la profundidad de penetración de la resina sintética en la masa del tejido base. De todo ello resulta evidente que variando adecuadamente los tres factores o características expuestas, se puede actuar en la forma deseada en cada caso particular de aplicación, tanto sobre la cantidad de material que queda depositado sobre el tejido base como sobre la profundidad de penetración del mismo entre los intersticios de este último.
5. Otro factor que tiene un efecto determinativo sobre la cantidad de resina sintética aplicada sobre el tejido base, lo constituye la velocidad de desplazamiento relativo del mismo con respecto de aquélla. Lo mismo se puede decir de la presión que la
10. cuchilla ejerce contra la superficie del tejido base en el punto de aplicación, o sea de la tensión con que dicho tejido es aplicado contra el canto de la cuchilla, siendo digno de notar, asimismo, el hecho de que este último factor influye igualmente sobre la profundidad de penetración
15. de la resina sintética en la masa del tejido base. De todo ello resulta evidente que variando adecuadamente los tres factores o características expuestas, se puede actuar en la forma deseada en cada caso particular de aplicación, tanto sobre la cantidad de material que queda depositado
20. sobre el tejido base como sobre la profundidad de penetración del mismo entre los intersticios de este último.

Como material de impregnación a utilizar en el presente procedimiento, valen cualquiera de las resinas sintéticas que sean susceptibles de presentarse en estado de fluidez adecuado para una apropiada aplicación sobre el tejido básico y que presenten las demás propiedades mencionadas anteriormente, las resinas sintéticas que, en estado puro, presenten la viscosidad apropiada para

25. Como material de impregnación a utilizar en el presente procedimiento, valen cualquiera de las resinas sintéticas que sean susceptibles de presentarse en estado de fluidez adecuado para una apropiada aplicación sobre el tejido básico y que presenten las demás propiedades mencionadas anteriormente, las resinas sintéticas que, en estado puro, presenten la viscosidad apropiada para

280655



- los fines de la aplicación de acuerdo con el procedimiento descrito, pueden ser utilizadas en substancia para estos fines, pero si son sólidas o no tienen una viscosidad suficientemente reducida, pueden ser disueltas
5. o alargadas con agentes de disolución adecuados, susceptibles de ser eliminados posteriormente en un tratamiento ulterior de secado. Es, pues, otra característica importante de la presente invención el hecho de someter el material que ha recibido el recubrimiento de resina sintética, a un tratamiento térmico eventual mediante el
10. que sea posible dejar la resina en su estado sólido y flexible, no pegajoso, adecuado para permitir el ulterior almacenamiento del producto obtenido hasta el momento de disponer de él en la forma final que sea necesario.
- 15.

Este tratamiento térmico puede ser realizado por cualquiera de los medios usualmente utilizados para el calentamiento de artículos laminares en continuo, por ejemplo mediante el paso del tejido base impregnado, por

20. una cámara de secado calentada mediante serpentines de vapor, resistencias eléctricas, corrientes de aire caliente o por simple paso bajo baterías de lámparas de rayos infrarrojos.

El estado sólido de la resina sintética aplicada sobre el tejido base también puede ser obtenido,

25. aparte del cambio físico que representa la eliminación del disolvente, por una transformación química que afecte a la resina o composición de resina de partida, en

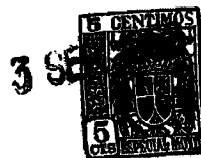


280655

el sentido de dejarla en el estado sólido, flexible y no pegajoso deseado, pero con el carácter de termoplasticidad mencionado anteriormente o bien susceptible de sufrir una ulterior transformación química, durante la aplicación de calor en el empleo del producto terminado, de manera que se obtenga en ella el estado flexible y no pegajoso adecuado. En este caso, como es natural, se puede emplear las substancias auxiliares más adecuadas a cada caso, como catalizadores, acelerantes y otros.

5. El procedimiento descrito presenta sobre los conocidos, además de las ventajas mencionadas en la introducción, las de ser extremadamente sencillo, poder ser llevado a la práctica con utilidades baratos y ser susceptible de llevarlo a la práctica a velocidades de producción esencialmente altas, todo lo cual redundando favorablemente en el precio de coste del artículo terminado.

15. Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características especiales empleadas en la puesta en práctica de la invención, así como los aparatos mediante los cuales se realice la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.



280655

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de entretelas plastificadas, caracterizado esencialmente por el hecho de hacer un tejido que ha de formar la base de la entretela, en condiciones controladas tanto desde el punto de vista de la velocidad de desplazamiento como de su tensión, contra el canto de una cuchilla aplicadora que es mantenida de manera que forma un ángulo de incidencia dado con la rama de tejido que se acerca a la misma, alimentando en el interior del diedro formado por estos dos últimos elementos una resina sintética o composición de resina sintética flúida y susceptible de solidificarse sobre el tejido base a un estado sólido, flexible y termoplástico, de forma que el desplazamiento relativo de la tela con respecto de la cuchilla determina el arrastre de una parte de esta resina o composición de resina, que queda aplicada sobre ella formando un recubrimiento utilizable para producir la adherencia de la entretela terminada con otro elemento laminar adyacente, mediante la aplicación de calor y presión.

2. Procedimiento para la fabricación de entretelas plastificadas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de seleccionar las combinaciones de los valores de ángulo de incidencia del tejido base con la cu-

280655



chilla, la velocidad y la tensión del mismo sobre la cuchilla, de acuerdo con la cantidad, espesor de recubrimiento y penetración de la resina aplicada sobre dicho tejido base.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de entretelas plastificadas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de calentar el tejido base con el revestimiento de resina sintética o composición de resina sintética de manera que se elimina el disolvente o alargador que la acompaña, o bien se produce la transformación de la resina flúida en el recubrimientosólido, flexible y no pegajoso.
10. 4. Procedimiento para la fabricación de entretelas plastificadas.

15. La presente memoria consta de ocho hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a tres de septiembre de 1962

Francisco LORENTE REQUENA

p.a.