



281794

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

a favor de INDUSTRIAL DE FIBRAS APLICADAS, S. A., entidad española, domiciliada en Valladolid, Calle Manuel López, 1, por PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE TEJIDOS ATÉRMANOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de materiales textiles atérmmanos, destinados especialmente a la confección de mantas, prendas de abrigo y artículos similares.

5. El nuevo procedimiento se distingue de los empleados hasta la fecha por el hecho de formar un material estratificado mediante la superposición de dos velos o grupos de velos de fibras no tejidas y una pieza de tejido claro y no elástico, de manera que esta última pieza queda situada entre los citados velos o grupos de velos, siendo el ma-
- 10.

281794

150



- terial estratificado que se obtiene de esta manera, sometido a una operación de punzonado que se repite a lo largo de su longitud, mediante una pluralidad de agujas provistas de barbas que sobresalen lateralmente y están dirigidas en
5. dirección de su punta, las cuales son hechas atravesar el material estratificado desde al menos una de sus caras hasta, como mínimo, cruzar la pieza de tejido claro, de forma que una pluralidad de fibras o grupos de fibras del velo o velos que son atravesados en primer lugar por dichas agujas, son entrelazadas, transversalmente con respecto del ma-
10. terial, con la pieza de tejido intermedia y / o las fibras del velo o velos restantes.

- La formación de los velos de fibras no tejidas y del tejido claro que forman los materiales de partida
15. para las operaciones que constituyen el presente procedimiento, puede ser llevada a cabo de acuerdo con las normas aceptadas en las respectivas especialidades de la tecnología textil. La elección de los materiales a emplear en ellos, así como las características de detalle a seguir en
20. su manipulación, serán dependientes de las propiedades que se desea obtener en el artículo final.

- Asimismo de acuerdo con las características y propiedades a obtener en el material atérmano, se puede escoger el espesor y el número de velos que se superpone
25. a cada una de las caras del tejido claro, con tal que en la cara del mismo que corresponde a la salida de las agujas en la operación de punzado se tenga el espesor de material suficiente para asegurar un anclaje positivo de las



281794

punzonadoras.

En todo caso , el punzonado puede ser efectuado de manera que las barbas de las agujas penetren hasta una zona intermedia del velo o grupo de velos que se encuentran en el lado de salida, hasta la cara externa del mismo o, incluso, hasta rebasar esta última cara, todo ello de acuerdo con las necesidades que sean de prever en la ulterior manipulación del material atérmano obtenido.

Las operaciones descritas pueden ser llevadas a la práctica de muchas maneras diferentes, de las que, a título de ejemplo, se cita la consistente en hacer avanzar intermitentemente el velo estratificado entre las dos placas soporte, que se encuentran fijas y a través de las cuales se hace pasar las agujas que se mueven en direcciones perpendiculares a la de desplazamiento de dicho velo.

Es evidente que el procedimiento descrito es extremadamente simple y constituye una notable aportación a la técnica de fabricación de tejidos atérmanos para las aplicaciones indicadas y otras que les son afines, por cuanto disminuye extraordinariamente el coste de fabricación de los mismos. Por otra parte, los materiales obtenidos de acuerdo con este procedimiento presentan excelentes características de estabilidad dimensional y un notable coeficiente de aislamiento térmico, por lo que resultan muy apreciados en el ramo de la confección de artículos de la clase indicada anteriormente.

Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su



281794

puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

5. 1.- Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos, especialmente destinados a la confección de mantas, prendas de abrigo y artículos equivalentes, caracterizado por el hecho de formar un material estratificado mediante la superposición de dos velos o grupos de velos
10. de fibras no tejidas, y una pieza de tejido claro y no elástico, de manera que esta última pieza quede situada entre los citados velos o grupos de velos, siendo el material estratificado que se obtiene de esta manera, sometido a una operación de punzonado que se repite en su longitud, mediante una pluralidad de agujas barbadadas que son
15. hechas atravesar el material desde al menos una de sus caras hasta, como mínimo, cruzar la pieza de tejido claro, de forma que una parte de las fibras del velo o velos situados en el lado de entrada del tejido claro, son entrelazadas con las fibras del velo o velos situados en el lado opuesto.
- 20.

2.- Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos, según la reivindicación 1, caracterizado porque



281794^{15,08}

5. el punzado del material estratificado se realiza entre dos placas provistas de orificios alineados transversalmente y a través de los cuales pasan las agujas punzadoras, de forma que las caras externas de dicho material son sostenidas contra el desplazamiento de las citadas agujas.
- 3.- Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque las citadas placas perforadas son dispuestas a una distancia tal la una con respecto de la otra, que someten el material estratificado a una compresión antes y durante la operación de punzado.
10. 4.- Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos, según la reivindicación 1, caracterizado porque la operación de punzado se realiza desde una de las caras del material estratificado y hasta una profundidad tal que las barbas de las agujas atraviesan el tejido claro.
15. 5.- Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos, según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha operación de punzado se realiza primero desde una de las caras del material estratificado y luego desde la opuesta, siendo la profundidad de penetración de las agujas en cada caso, tal que las barbas de las mismas atraviesan el tejido claro en los dos sentidos.
20. 6.-Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos, según la reivindicación 1, caracterizado porque la operación de punzado se realiza por alimentación
- 25.



28.794

15

del material estratificado , intermitentemente y en la dirección de su longitud, entre las dos placas perforadas fijas, a través de las cuales se hace pasar las agujas en una dirección perpendicular al desplazamiento de dicho material.

7.- Procedimiento para la fabricación de tejidos atérmanos.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 15 Octubre de 1962.

INDUSTRIAL DE FIBRAS

APLICADAS, S. A.

p.a.