

MG.

282796



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

a favor de

D. José CASTANY FERRÉ - de nacionalidad española - domiciliado en calle Borrell, 122 - BARCELONA.

por:

"Procedimiento para la fabricación de prendas de abrigo".

-----:oOo:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La presente patente se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de prendas de abrigo para caballero, señora y niños que, aplicado tanto a tallas largas como cortas, proporciona la obtención de unas prendas sumamente

282796



ligeras, suaves al tacto, flexibles e impermeables, que reunen condiciones óptimas para prestar a sus usuarios una real protección contra el frio y la humedad.

5 Como es sabido, la fabricación usual de prendas de abrigo viene realizándose, hasta la fecha, partiendo de telas gruesas de fibras adecuadas que se unen, convenientemente, unas con otras, por medio de cosido, disponiéndose en general, una tela exterior de tupidez adecuada y un forro interior que suele ser de seda u otro tejido de suavidad
10 análoga, e interponiéndose en determinados casos, delgadas láminas de caucho o material impermeable con objeto de aumentar la resistencia de la prenda al paso de la humedad.

15 El procedimiento objeto de esta patente, constituye una mejora importante en las operaciones necesarias para la obtención de toda clase de prendas de abrigo, y con el se alcanzan resultados excelentes al estar las prendas dotadas de las propiedades intrínsecas ventajosas relacionadas anteriormente.

20 Consiste, esencialmente el procedimiento objeto de esta patente, en obtener, en una primera fase de la fabricación, un material laminar flexible y de caracter alveolar o esponjoso constituido por materias inorgánicas policondensadas, tales como el cloruro de polivinilo, con adición de un plastizador y un agente hinchante, y en unir
25 dicho material a una lámina de tejido, preferiblemente un tejido obtenido a base de fibras poliéster. En una segunda fase, el material complejo así obtenido, se trata por el calor a fin de conseguir el reblandecimiento del plastizador, también a base de cloruro de polivinilo rebajado y su íntima
30 unión con el tejido de base o de soporte.



En una tercera fase, el material laminar obtenido en las dos primeras, se corta en piezas adecuadas para la confección de la prenda que se desee, y las distintas piezas son objeto de cosido entre sí mediante las máquinas de coser habituales, pues siendo suficiente que la capa de naturaleza alveolar tengan un pequeño grueso para conseguir el efecto aislante térmico perseguido, no dificulta en lo más mínimo dicha operación de cosido. La superficie interior de la prenda se recubre con un forro que se aplica mediante cosido en forma usual y sirve al mismo tiempo, para preservar del roce y proteger la cara interna de la lámina alveolar.

En la práctica, dicha lámina de cloruro de polivinilo plastificado, se obtiene por calandrado de la indicada sustancia mezclada con el plastizador para reblandecerla hasta el grado deseado, a cuya mezcla se añade una pequeña proporción (del orden de 3,75 %) de una carbonamida azoada u otro agente hinchante similar. La lámina calandrada se pasa por un horno a temperatura de unos 200°C., lo que provoca la descomposición del agente hinchante y el esponjamiento de la masa. Después de fría dicha lámina, se extiende sobre una de sus caras, una capa fina y bien igualada mediante rodillos, del plastizador o reblandecedor y seguidamente se aplica el tejido de poliéster por su cara dorsal quedando al exterior la cara visible, y se pasa el conjunto por cilindros calentados a una temperatura más baja que la anterior, unos 160°C., con lo que se consigue la íntima adherencia entre la lámina alveolar y el tejido, quedando el material en condiciones de ser empleado en la confección de la prenda.



Las prendas obtenidas procediendo en la forma descrita, tienen la particularidad de poseer una apreciable ligereza de peso, así como un tacto muy suave y mullido debido a la gran flexibilidad y al mismo tiempo, elasticidad, que le comunica la citada capa alveolar, y por otra parte, las pequeñas cavidades de aire que contiene dicha capa, constituyen un excelente aislante térmico que permanece inalterable frente a la humedad, gracias, precisamente, a la condición impermeable del tejido exterior formado con fibras de poliéster.

Aparte las ventajas expuestas como inherentes a las prendas fabricadas de conformidad con el procedimiento descrito, cabe señalar que, tales prendas, también poseen condición inarrugable en alto grado, por la favorable suma de las características conseguidas con la estructura descrita.

La descripción que antecede, se refiere únicamente, a una forma preferida de ejecución del procedimiento objeto de esta patente y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de detalle o de realización que no alteren las características esenciales que se resumen a continuación.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1.- Procedimiento para la fabricación de prendas de abrigo que consiste, esencialmente, en obtener, en una primera fase de la fabricación, un material laminar flexible y de carácter alveolar o esponjoso constituido por materias inorgánicas policondensadas, tales como el cloruro



de polivinilo, con incorporación de un agente hinchante y un plastizador, y en unir dicho material a una lámina de tejido, preferiblemente un tejido obtenido a base de fibras poliéster, mediante una segunda fase en la que, el material complejo así obtenido, se somete a un tratamiento por el calor a fin de conseguir el reblandecimiento del plastizador, también a base de cloruro de polivinilo rebajado y la íntima unión con el tejido de base o de soporte.

2.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado en que el material complejo antes obtenido, en una tercera fase, y después de enfriado, se corta en piezas adecuadas para la confección de la prenda que se desee, las cuales son objeto de cosido entre sí mediante máquinas de coser habituales y finalmente, la superficie interior de la prenda se recubre con un forro, aplicado también por cosido que sirve para preservar del roce y proteger la cara interna de la lámina alveolar.

3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado en que la lámina alveolar se obtiene por calandrado entre cilindros, del cloruro de polivinilo con adición de un agente hinchante constituido por una carboná-mida azoada en proporción de alrededor un 3,75 % y se pasa luego, a través de un horno a temperatura de unos 200°C., lo que provoca la descomposición del agente hinchante y el esponjamiento de la masa.

4.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 3, caracterizado en que el conjunto de lámina alveolar y tejido de poliéster se pasa entre cilindros calentados a 160°C., para producir un ligero reblandecimiento del plasti-

282796



zador y la íntima adherencia de la lámina alveolar y el tejido.

5.- Procedimiento para la fabricación de prendas de abrigo.

5 Esta memoria consta de seis páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA,

18 NOV 1911

[Handwritten signature]