

283534

PATENTE DE INTRODUCCION

SC. 1227.



Memoria Descriptiva

sobre:

"Perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de tejidos acresponados".

Solicitante: SOCIETE RHODIACETA, entidad francesa, residente en 21, rue Jean Goujon, PARIS, Francia.

En otra patente de la solicitante se ha descrito la obtención de tejidos acresponados por utilización, en el sentido en que ha de provocarse el acresponado, de hilos de polímeros vinílicos, retráctiles

5. bajo la acción del calor, torcidos a más de 1.500 vuel-



tas/metro y luego fijadas o estabilizadas sin supresión de su retractibilidad, y tratamiento ulterior de los tejidos a una temperatura que provoca la contracción de los hilos vinílicos utilizados.

5. Continuando los estudios sobre los tejidos acresponados a base de polímeros vinílicos, la Sociedad solicitante ha descubierto, y ello constituye el objeto de este invento, que en el caso de tejidos flojos es posible obtener un buen efecto de acresponado, utilizando, en el sentido en el que ha de provocarse este acresponado, hilos de polímeros vinílicos retráctiles bajo la acción del calor, que tengan una tensión declaradamente inferior, y comprendida entre 1.000 y 1.500 vueltas/metro que, claro está, han de fijarse o estabilizarse igualmente sin suprimir su retractibilidad, y tratando inmediatamente los tejidos obtenidos, a una temperatura que provoque la contracción de los hilos vinílicos utilizados. Dado que las torsiones generalmente utilizadas para los hilos acresponados clásicos que se obtienen como es sabido, con hilos susceptibles de hincharse al agua, son del orden de 2.000 vueltas/metro y superiores, era ya sorprendente obtener efectos de acresponado con torsiones de 1.500 vueltas/metro y lo es mucho más todavía el conseguirlo con torsiones de 1.000/metro solamente.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

Los polímeros vinílicos adecuados para la puesta en práctica de este invento, son los mismos que forman el objeto de la patente principal.

30. Los artículos acresponados de acuerdo con esta adición, poseen, con respecto a los crespones clásicos



sicos, las mismas ventajas que los artículos que constituyen el objeto de la patente principal, entre otros: una gran estabilidad dimensional y una insensibilidad a la mojadura, desconocida con los crespones clásicos; son susceptibles de conservar el pliegue después del lavado, lo cual no puede obtenerse con ningún tejido crespón clásico. Presentan con respecto a los productos de la patente principal, una ventaja técnica incontestable, dado que el coste de una operación de retorcido es directamente proporcional al número de vueltas comunicadas al hilo.

Pueden combinarse los hilos preparados por el acresponado, con otros hilos naturales, artificiales o sintéticos, de torsión cualquiera, bien formando un conjunto, o bien utilizándolos individualmente en el tejido o en el tricotaje.

Los hilos vinílicos retráctiles de torsión comprendida entre 1.000 y 1.500 vueltas/metro, utilizados para provocar la contracción, pueden utilizarse total o parcialmente en urdimbre o en trama, o en los dos sentidos, para obtener todos los efectos deseados especialmente los conocidos con el nombre de "crespón espuma".

El acresponado de los tejidos, puede obtenerse por cualesquiera medios apropiados, por ejemplo por caldeo en un gas, un vapor o un líquido, por contacto con una superficie caldeada, etc.

Los ejemplos siguientes están destinados a aclarar este invento, sin limitarlo en modo alguno; los números de vueltas que se indican, se entienden



por metros.

283534

EJEMPLO 1 -

- Se prepara un tejido ligamento "sablé" cuya urdimbre contiene 20 hilos/cm, y se halla urdida con alternación de 2 hilos acresponado espuma de torsión en S y 2 hilos de acresponado espuma de torsión en Z. Estos hilos de acresponado espuma están constituidos por un alma de hilo continuo retráctil de poliacrilonitrilo, de 100 decitex, torcido a 1.200 vueltas, y una envoltura de hilo continuo de acetato de celulosa, 110 decitex; el conjunto se realiza con una torsión de 380 vueltas en el mismo sentido de la torsión primaria. Se traman 64 golpes por pulgada, con los mismos hilos, alternando dos golpes de torsión en S y dos golpes de torsión en Z.
- 5.
- 10.
- 15.

- El tejido así obtenido se trata de modo conocido en un baño de tinción a 98-100° durante 2 horas, se enjuaga y se somete a los tratamientos de terminado conocidos para los tejidos acresponados. Se obtiene un tejido acresponado especialmente suave, y de una estabilidad dimensional perfecta, en mojado.
- 20.

EJEMPLO 2 -

- Se prepara un tejido, ligadura tafetán, La urdimbre está constituida por 37 hilos por cm, de poliacrilonitrilo, no retráctiles, 100 decitex, 32 filamentos, 200 vueltas en S. Se trama con hilo acresponado de poliacrilonitrilo retráctil, 100 decitex, 32 filamentos, 1.400 vueltas, 2 golpes con hilo de torsión en S, dos golpes con hilo de torsión en Z, etc. 23 golpes por cm.
- 25.
- 30.



5. El tejido obtenido, teñido de modo conocido en un baño acuoso hirviendo, enjuagado, aprestado y secado, presenta un efecto de acresponado permanente e insensible al agua, muy notable a pesar de la débil torsión de los hilos acresponados.

EJEMPLO 3 -

10. Se prepara un tejido, ligadura tafetán del mismo modo que en el caso anterior, pero utilizando, como hilo de trama, hilo de poliacrilonitrilo retráctil, 180 decitex, 32 filamentos, 1.000 vueltas. Se traman 56 golpes por pulgada, alternando dos golpes de torsión en S y dos golpes de torsión en Z.

15. El tejido así obtenido se trata como en el Ejemplo 2. Presenta en tal caso un efecto de acresponado permanente e insensible al agua, muy interesante a pesar de la reducida torsión realizada en los hilos acresponados.

EJEMPLO 4 -

20. Se prepara un tejido ligadura tafetán, cuya urdimbre está constituida por 140 hilos por pulgada de acetato de celulosa mate en hilo continuo de 66 decitex a 200 vueltas en S, no retráctil, y cuya trama está constituida por un hilo acresponado de poliacrilonitrilo retráctil, 50 decitex, torcido a 1.200 vueltas. Se traman 116 golpes por pulgada, alternando dos golpes de torsión en Z y dos golpes de torsión en S.

30. El tejido obtenido, teñido en un baño acuoso hirviendo, enjuagado, aprestado y secado, presenta un efecto de acresponado permanente e insensible al agua y muy notable, a pesar de la poca torsión de los



hilos acresponados.

283534

EJEMPLO 5 -

5. Se prepara un tejido ligadura tafetán, cuya urdimbre está constituida por hilos continuos de polihexametileno-adipamida, no retráctiles, 65 decitex, 130 hilos por pulgada, y cuya trama se halla constituida por un hilo acresponado de poliacrilonitrilo retráctil, 50 decitex, torcido a 1.300 vueltas. Se traman 116 vueltas por pulgada, alternando dos golpes en S y dos golpes en Z. El tejido obtenido, tratado como en el ejemplo 4, presenta un efecto de acresponado permanente e insensible al agua.

10.

N O T A

15. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de

20. Introducción por 10 años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE TEJIDOS ACRESPONADOS"; caracterizándose por lo siguiente:

25. 1ª - Perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de tejidos acresponados, caracterizados por el hecho de que los hilos que provocan el acresponado, están constituidos por hilos de polímeros vinílicos, de torsión comprendida entre 1.000 y 1.500 vueltas/metro.

30. 2ª - Perfeccionamientos, según reivindica-

283534



5. ción 1ª, caracterizado por utilizar en el sentido en que el acresponado ha de provocarse, hilos de polímeros vinílicos, retráctiles bajo la acción del calor, torcidos entre 1.000 y 1.500 vueltas/metro y fijados sin supresión de su retractibilidad, y en tratar inmediatamente el tejido, a una temperatura que provoque la contracción de los hilos vinílicos utilizados.

10. 3ª - Perfeccionamientos en los procedimientos de fabricación de tejidos acresponados, tal y como queda substancialmente descrito en la presente Memoria.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 19 DIC 1932

SOCIETE RHODIACETA
GOMEZ ACEBO Y MORA