



28 MAR. 1963

286 567 bis

286567-BIS

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTITUCION DE ENTRETELAS",
a favor de DON TEOFILO GONZALVO GONZALVO, de nacionalidad
española, domiciliado en BARCELONA, Calle del Cisne, núm.
18-2º-1º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfec-
cionamientos en la constitución de entretelas.

5. En la actualidad las entretelas se hallan cons-
tituidas en exclusiva por una lámina, que puede ser un
tejido o bien una lámina afieltrada y prensada, de ca-
racterísticas, en ambos casos más o menos rígidas y de
mayor o menor grosor, las cuales se sitúan en ciertas par-
tes de las prendas, tal como cuellos, hombreras puños,



286567

29

vuelos de faldas, etc., para dar no solo más consistencia a la prenda en éstos puntos, sino también darle una conformación mediante la cual se logra una prenda mejor acabada y de aspecto más atrayente.

5. Siguiendo este principio, y merced al descubrimiento de nuevas fibras sintéticas, que no precisan un planchado, se ha tenido que estudiar una mejora en estas entretelas para que no pierdan rigidez, cuando son mojadas o lavadas, y que al propio tiempo sean lo suficiente flexibles para poderlas situar sin molestias para el usuario de la prenda. Dichas entretelas nuevas, que en la actualidad se estudian sirven en especial para su empleo en puños y cuellos de camisas, fabricadas en telas que no precisan planchado, para dar a estas partes vistas y más delicadas una sensación de perfecto planchado, sin precisar después de cada lavada, ningún tratamiento de planchado especial en caliente o frío, ni disposición de ninguna clase de endurecedor, tal como almidón u otros.
- 10.
- 15.

20. Esencialmente consiste la invención en un proceso a partir del cual se sitúan en un apilamiento una serie de entretelas, y de láminas de poliéster y o polietileno, las cuales se cortan en formas adecuadas, según la configuración que deban tener las piezas de entretela, mediante una sierra del tipo conocido para la confección textil en serie, de forma que esta hoja de sierra, al ir cortando, se caliente lo suficiente para que cada lámina de material sintético quede pegada por su borde sobre la entretela contigua situada en su cara correspondiente al sentido del avance de la hoja de sierra.
- 25.

30. En otra operación se preparan en apilamiento unas

28656



- segundas entretelas, cuyas fibras se hallan de preferen-
cia en posición diagonal a las anteriores, de acuerdo
con la forma general que deba tener la entretela to-
tal de la parte de prenda donde deban colocarse, y
5. luego se sitúan una entretela total, junto con una en-
tretela con lámina sintética, una enfrente a la otra,
cubriendo esta última las zonas convenientes de la te-
la segunda, y seguidamente se procede a unir, de una
forma eventual, la entretela primera con la entretela
10. segunda con interposición de la lámina sintética, para
constituir un conjunto único, Dicha unión eventual se
verifica por soldadura por puntos, mediante calor, en
puntos adecuados de la superficie laminar.

- En algunos casos, en los que ello se crea con-
veniente es adecuado que el conjunto de paquete de en-
15. tretela a constituir, tenga diferentes grosores y rigi-
deces en partes de su área, y en este caso se colocará
en dichas zonas, y en el momento de efectuar el apila-
miento láminas o tiras laminares suplementarias, y de
20. material sintético, que se unirán a la entretela de la
misma forma que la primera lámina, y de forma que que-
darán incluidas asimismo en el paquete de entretelas a
constituir.

- Los paquetes constituidos, cortados de acuerdo
25. con las fases anteriores del proceso, se someten a una
última operación de presión y calor, en la cual polime-
riza el material sintético interpuesto adquiriendo la
fluidez suficiente para la adherencia de las entretelas
con dicho material, en toda el área que el mismo ocupa,
30. pero siendo esta fluidez adquirida, solamente la suficien-

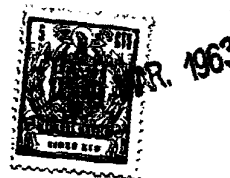
286567²⁹



te para lograr la adherencia, pero no el traspase de dicho material a las caras externas de la entretela.

- Dicha entretela en el montaje en cuellos de camisas, permite mejorar el acabado del mismo, al incluir, además, en la parte posterior del cuello de la camisa, zona que corresponde a la parte posterior del cuello del usuario se ha previsto situar en el momento del montaje una delgada lámina de material sintético de los anteriormente citados,
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 25.



286567

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en la constitución de
5. entretelas, caracterizados esencialmente por el hecho de disponer en una fase de fabricación una serie de láminas de entretela, tejida o no, en apilamiento alterno con láminas de material sintético, las cuales se cortan mediante una sierra usual de las utilizadas en confección de
10. forma adecuada a las necesidades de la confección a efectuar, y de forma que las distintas láminas sintéticas quedan unidas tenuemente por su borde cortado a las piezas de entretela cortadas conjuntamente, de modo que cada lámina sintética queda unida a una entretela contigua, precisamente la correspondiente a su cara en el sentido del
15. avance de la hoja de sierra.

2. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que cada conjunto de entretela y material sintético unidos por
20. su borde, se disponen sobre trozos de entretela, cortados previamente en forma adecuada, de acuerdo a su misión, y de modo que el material sintético queda interpuesto en la parte central y se unifica el conjunto por dos puntos de soldadura por calor, como mínimo.



2 86567

3. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados esencialmente por el hecho de que los conjuntos constituidos de entretela, material sintético, entretela, son sometidos a unas condiciones de calor y presión, aptas para originar la unión indivisible de las tres partes.
- 5.
4. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por el hecho de que las dos entretelas se hallan con sus respectivas tramas, en posición diagonal, una con respecto a la otra.
- 10.
5. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por el hecho de que la dirección de las fibras se halla en ambas entretelas en posición desde diagonal a cruzada completamente.
- 15.
6. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por el hecho de que los hilos de una entretela se hallan en posición diagonal, con respecto a las fibras de la otra entretela.
- 20.
7. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados esencialmente por el hecho de que las dos entretelas son de tejido.
- 25.
8. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que solo una entretela es de tejido, y la otra de una lámina de fibras prensadas.



2 86567

9. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por el hecho de que las dos entretelas son de fibras prensadas.
5. 10. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 4 a 9, caracterizados por el hecho de que la lámina de material sintético se halla interpuesta entre ambas entretelas, y su configuración y tamaño, es como máximo igual a la entretela de menor tamaño.
10. 11. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 10, caracterizados por el hecho de que las piezas cortas conforme a la reivindicación 1, son del mismo tamaño y configuración de las piezas de entretela a las que se van a unir.
15. 12. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 10, caracterizados por el hecho de que las piezas cortas conforme a la reivindicación 1, son de distinto tamaño y configuración de las piezas de entretela a las que se van a unir, cubriendo solo parcialmente el área de estas.
20. 13. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en la reivindicación 12, caracterizados por el hecho de que las piezas cortadas de acuerdo con la reivindicación 1 constituyen zonas sobre la entretela a la que se van a unir, y se disponen una o varias de dichas piezas, según las zonas a reforzar.
25. 14. Perfeccionamientos, conforme a lo definido en las reivindicaciones 1 a 13, caracterizados por el hecho de

286567

29



disponer en zonas predeterminadas del apilamiento a cortar, entre entretela y lámina sintética, tiras de lámina sintética que refuerzan y aumentan el grosor y rigidez en ciertas zonas cuyas características quedarán luego reflejadas en el conjunto de entretela a crear.

5.

15. Perfeccionamientos en la constitución de entretelas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras acompañadas de la documentación señalada en el índice.

10.

Madrid, a 29 MAR 1963
DON TEOFILO GONZALVO GONZALVO.

15.

p. a.

JAIÑE ISERN IRRALLES
P. P.