



9 MAY

288342

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de MANUFACTURAS ANTONIO GASSOL, S.A., entidad española domiciliada en Barcelona, calle Diputación, 68-70, por "PROCEDIMIENTO PARA LA ESTAMPACIÓN DE GÉNEROS DE PUNTO".

- - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la estampación de géneros de punto, y más particularmente medias y artículos equivalentes.

- Como es sabido, ya se ha realizado diversos intentos en el sentido de producir medias, calcetines, leotardos y demás artículos equivalentes con diversas muestras o dibujos obtenidos por estampación. En estos casos, y en los demás artículos confeccionados de forma irregular, se presenta el inconveniente de que, al adaptarse la prenda a partes del cuerpo que presentan volúmenes distintos.
- 5.
- 10.

288342

9 MAY 1954



tos, por ejemplo la pantorrilla y el tobillo, el dibujo se deforma quedando más espaciados los motivos en unos lugares que en otros, por cuyo motivo los artículos obtenidos de acuerdo con estos procedimientos no han tenido aceptación en el mercado.

5.

Por el contrario, la presente invención tiene por objeto un nuevo procedimiento de estampado de artículos de la clase indicada en los que el dibujo presenta o conserva la misma intensidad en todos los puntos del artículo, independientemente del volumen de la región anatómica sobre la que se adapta durante su empleo, constituyendo, por consiguiente, una considerable mejora que se aporta a la técnica de la fabricación de artículos de género de punto estampados, comprendidos dentro de la anterior definición.

10.

15.

Este nuevo procedimiento se base en la novedad que representa la estampación en tejidos de punto para artículos de la clase indicada y cubre la fabricación de medias cosidas, en la cual la estampación se hace con el género abierto, así como el caso de las medias circulares, en el cual la estampación se puede realizar de acuerdo con dos variantes del procedimiento, según sea el dibujo: Estampando el lado hilado en los casos en que, por ejemplo, se trata de dibujos de espiga, o estampando sobre la media colocada en un cilindro cuando el dibujo es de tipo general.

20.

25.

El procedimiento en cuestión consiste, en sus líneas generales, en someter el artículo que se trata

288348



5. de estampar a un proceso de descrudado por tratamiento con medios detergentes y mientras el baño operatorio es calentado, después de lo cual se procede a la estampación del género descrudado, utilizando una pasta de estampación que comprende los colorantes pertinentes y modificada con un espesante muy consistente, siendo esta operación realizada por medios estampadores en los que las zonas transferidoras de la pasta y que definen los motivos del dibujo están delimitadas de acuerdo con una ley de proporcionalidad que viene definida por el diámetro de la sección transversal de la prenda donde se encuentra cada uno de dichos motivos, sometiendo finalmente los artículos estampados a un proceso de vaporización a una temperatura y durante un tiempo adecuados para obtener la fijación del color sobre el género.
- 10.
- 15.

- Más concretamente, el procedimiento se base en llevar a cabo un descrudado sobre el género, con detergentes de diversos tipos, no limitativos, cuyas preparaciones son variables de acuerdo con el estado de limpieza de los artículos en tratamiento, introduciendo dichos géneros en el baño de descrudado a una temperatura de 77 a 82°C y dejándola en él durante un tiempo comprendido entre una y dos horas, según sea la naturaleza de los tratamientos posteriores, después de lo cual el género es estampado y fijado tal como se ha descrito anteriormente.
- 20.
- 25.

Para llevar a cabo la operación de descrudado se puede utilizar los medios y aparatos usuales de que se disponga, siendo igualmente satisfactorio el empleo de



las conocidas máquinas de tipo giratorio y los aparatos de tratamiento en los que se utiliza un baño fijo.

5. En todo caso se elegirá el tiempo de descrudado de manera que se obtenga los óptimos resultados, toda vez que de esta preparación de limpieza depende mayormente el éxito en las ulteriores fases de penetración de la pasta de estampado y de fijación de los colorantes contenidos en la misma.

10. En lo que se refiere a la operación de estampación propiamente dicha, cuando se trata de prendas sin costura, o sea medias tubulares, el procedimiento comprende la característica de introducir en el interior de las mismas un tronco de cono con los motivos de dibujo recortados, pasando el rodillo por encima de la media de manera

15. que se apoye continuamente sobre ella, con lo cual se obtiene un dibujo, que al ser el estampado constante a lo largo de la prenda y, por tanto, proporcional al diámetro de la misma en cada punto, permite que las dimensiones de la muestra se mantengan a todo lo largo de la media con la misma intensidad.

20. Lo mismo se hace al realizar un estampado sobre la forma plana, en el cual la forma del dibujo del estampado es distinto en los diversos lugares de la media para producir sobre ella, cuando la misma está colocada, un dibujo igual en todos sus puntos, independientemente del volumen de la zona anatómica abarcada.

25. Los colorantes a utilizar en la preparación de las pastas de estampación que entran en cuenta en el pre-

288342



5. presente procedimiento son los usuales, entre los que se puede mencionar, a título de ejemplos no limitativos del alcance de la invención, los tintes al acetato, directos y ácidos, los de tina y los de tipo básico. Su elección depende de la solidez, brillo y nitidez que se desea obtener en los productos terminados.

10. Entren igualmente en cuenta, de acuerdo con la invención, los métodos de estampación por corrosión, en cuyo caso se utilizará los colorantes y agentes de corrosión pertinentes en cada caso y cuya elección no presenta dificultad para el técnico. Los medios utilizados para la aplicación de la pasta sobre el tejido en este último caso, sufrirán, como es natural, la variación correspondiente, fácilmente imaginable teniendo en cuenta las anteriores indicaciones.

15.

En ambos casos se puede emplear los espesantes usuales, de entre los cuales se menciona las llamadas goma inglesa y goma textil.

20. El tratamiento de vaporación viene condicionado por las propiedades de los materiales que componen el género estampado y por los colorantes utilizados en su estampación, siendo válido el decir que se obtiene resultados positivamente satisfactorios cuando los géneros estampados son calentados al vapor durante 10 a 20 minutos.

25. Es evidente que el procedimiento descrito en lo que antecede proporciona una evidente ventaja industrial dentro del ramo de los géneros de punto estampados, ya que los dibujos obtenidos sobre los mismos de acuerdo



con las características explicadas, no sufren la menor deformación o modificación de intensidad al adaptarse sobre las diversas partes de la pierna que han de cubrir.

- Serán independientes del objeto de la invención
5. los detalles y características accesorias empleadas en la puesta en práctica del procedimiento, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

NOTA

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la estampación de géneros de punto, caracterizado esencialmente por el hecho de someter el artículo que se trata de estampar a un proceso de descrudado por tratamiento con medios detergentes y mientras el baño es calentado, después de lo cual se
15. procede a la estampación del género descrudado, utilizando una pasta de estampación que comprende los colorantes pertinentes y ha sido modificada con un espesante muy consistente, siendo esta operación realizada por medios
20. estampadores en los que las zonas transferidoras de la pasta al tejido y que definen los motivos del dibujo, están delimitadas de acuerdo con una ley de proporcionalidad que viene definida por el diámetro de la sección

288342



transversal de la prenda donde se encuentra cada uno de dichos motivos, sometiendo finalmente los artículos estampados a un proceso de vaporización a una temperatura y durante un tiempo adecuados para obtener la fijación del color sobre el género.

5.

2. Procedimiento para la estampación de géneros de punto, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que el proceso de descrudado tiene lugar sometiendo los géneros que se trata de imprimir a una inmersión en un baño de detergentes, calentado a una temperatura comprendida entre 77 y 82°C, prolongándose el tratamiento durante un tiempo variable entre una y dos horas.

10.

3. Procedimiento para la estampación de géneros de punto, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de llevar a cabo la estampación mediante el empleo de un tronco de cono en cuya superficie se ha recortado el dibujo y sobre la que se aplica el género a imprimir, siendo la pasta de impresión aplicada sobre él mediante un cilindro alimentador.

15.

20.

4. Procedimiento para la estampación de géneros de punto, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de llevar a cabo la estampación de acuerdo con una acción substractiva, por la cual un colorante aplicado en forma de pasta sobre el género en tratamiento es sometido ulteriormente a un proceso de corrosión en las zonas que delimitan los motivos de dibujo.

25.

288342



5. Procedimiento para la estampación de géne-
ros de punto.

La presente memoria consta de ocho hojas folia-
das escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 9 de mayo de 1963

MANUFACTURAS ANTONIO GASSOL, S.A.

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name and the 'p.a.' text.