

H/V.

19



293659

memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años en España

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

FLEISSNER G. m. b. H.
- sociedad alemana -

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

Egelsbach bei Frankfur/M. (Alemania)

OBJETO

"PROCEDIMIENTO PARA BLANQUEAR, RESPECTIVAMENTE TERNIR,
LAVAR Y SECAR MATERIAL TEXTIL "



293659

1

El invento se refiere a un procedimiento para blanquear, respectivamente teñir, lavar y secar material fibroso suelto. Hasta ahora se efectuaban estos procedimientos discontinuamente. Después del blanqueado respectivamente teñido, el material se llevaba a máquinas lavadoras, entonces se centrifugaba o también se escurría por aplastamiento, y seguidamente se secaba. Estas fases de trabajo exigían mucha mano de obra y también mucha atención.

5

10

Según el invento, en lugar de este procedimiento complicado debe alcanzarse un procedimiento continuo de trabajo. A este fin, según el invento, el material textil se impregna con un conjunto blanqueador o de teñido se blanquea, respectivamente fija en un recinto de reacción, se lava, y se seca. Esta fase de trabajo es totalmente continua y se ejecuta sin el empleo de mano de obra y también sin gran atención.

15

20

Como dispositivo para la ejecución del procedimiento según el invento, pueden disponerse sucesivamente una instalación impregnadora, una cámara de reacción, una instalación lavadora provista de tambor colador, un secador de tambor colador y eventualmente un abridor, que están unidos entre sí por medios transportadores.

25

La cámara de reacción está prevista adecuadamente de una cinta transportadora que tiene una parte de curso horizontal y una parte que transcurre oblicuamente hacia arriba.



293659

1

La cámara de reacción, sin embargo, también puede estar provista de una instalación enrolladora impulsada por cilindros propulsores y puede estar conectada después de ella una instalación desenrolladora impulsada por cilindros propulsores. En esto reside también una ejecución adecuada de la cámara de reacción, en la que tiene que cuidarse que el vellón de fibra maestres un cierto tiempo de permanencia. Este está dado, bien sea por la colocación en pliegues de la cámara de reacción o también por el enrollado en la cámara de reacción, que a consecuencia de los cilindros propulsores se efectúa sin tensión y por el avance lento de los rollos dentro de la cámara de reacción.

10

Con los dispositivos representados se efectúa el blanqueo, respectivamente teñido, lavado y secado en una fase de trabajo sucesivamente de modo totalmente continuo.

15

Los ejemplos de ejecución del invento se explicarán más detalladamente en lo que sigue a base de los dibujos. En el dibujo muestran

20

las figuras 1 y 2 dos ejemplos de ejecución del dispositivo en vista lateral para la ejecución del procedimiento según el invento.

25

En la figura designa 10 una instalación impregnadora, 11 una cámara de reacción, 12 una instalación lavadora y 13 un secador, en cuyo extremo está abierto un abridor 14. Este abridor sólo se necesita en la elaboración de material suelto y se suprime en la elaboración, por ejem-

203659

19



- 3 -

1

plo, de material peinado o cable.

Sobre una cinta o banda de listones 15 se colocan por ejemplo, uno o varios rollos 16, 17. Los rollos se desenrollan y forman una banda de vellones de varias capas.

5

Si el material se suministra al dispositivo en forma de copes, entonces delante de la banda de listones 15 están dispuestos además un alimentador de caja y una máquina golpeadora para la formación del vellón.

10

El vellón 18 corre sobre una banda 19 penetrando en la instalación impregnadora 10. En la instalación impregnadora se encuentra por ejemplo un tambor colador 20 rotativo, alrededor del cual se conduce el vellón de fibras 18 hasta que se desprende por una banda 21. Para conducir sin trastorno el vellón de fibras sobre el tambor colador y desde éste sobre la banda 21, alrededor del tambor colador 20, así como alrededor de dos cilindros 22 está colocada una banda coladora 23. El vellón de fibras 18 se conduce entre la banda 19, respectivamente la banda 21 y la banda coladora 23, de modo que llega perfectamente sobre el tambor colador y desde éste se conduce desprendiéndose de nuevo. Desde el tambor colador se aspira el líquido impregnador mediante una bomba y se suministra de nuevo desde el exterior a la instalación impregnadora, de modo que el vellón de fibras se retiene fijamente por infrapresión sobre el tambor colador, hasta que es recibido por la banda 21. En lugar de esta instalación impregnadora, que trabaja con un

15

20

25



29359

1
tambor colador, también podría elegirse una banda. En ello
el vellón de fibras se transporta sobre una banda coladera
y el compuesto impregnador se revuelve mediante bombas. En
ello gotea el mismo, desde varios tubos agujereados, sobre
5 el material a tratar. También es posible el empleo de un
foulard de cilindros.

El material fibroso impregnado llega después
entre un par de cilindros aplastadores 25, detrás del que
se conduce por medio de una cinta transportadora 26 a un
10 colocador en pliegues 27, de clase conocida en sí. Este co-
locador en pliegues se encuentra en la cámara de reacción
11, esto es, sobre uno de los extremos de la cinta trans-
portadora 28. La cinta transportadora 28 en el otro extre-
me 29 está inclinada hacia arriba. El colocador en pliegues
15 27 pone los pliegues en un plano inclinado resbalador 30 de
tal modo que una gran cantidad del material fibroso pueda
apilarse. Como muestra la figura 1, los pliegues del vellón
de fibras 18 están situados sobre la parte horizontal de
la cinta transportadora 28 inclinados oblicuamente hacia
20 arriba. Al marchar sobre la parte inclinada 29 de la cinta
transportadora 28, por lo tanto, se erigen, de modo que el
vellón de fibras 18 puede conducirse hacia fuera por enci-
ma de un plano inclinado resbalador.

25 El vellón de fibras 18, que resbala despren-
diéndose de la cinta transportadora 28 respectivamente de
su parte 29 dirigida hacia arriba, llega seguidamente a una

293659



18

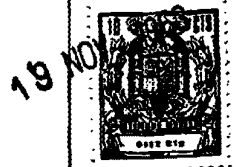
- 5 -

1
5
10
instalación lavadora 12. Esta instalación lavadora puede tener la misma constitución que la instalación impregnadora 10, es decir que contiene un tambor colador o una banda coladora, sobre los que se conduce el vellón de fibras y a través de los que se revuelve el compuesto lavador mediante bombas. También pueden disponerse sucesivamente varios baños lavadores. El vellón de fibras, que sale de la instalación lavadora, se conduce mediante cilindros aplastadores 31 a la banda transportadora 32 de un secador 13 de tambores coladores de construcción conocida en sí, en que el vellón de fibras se seca seguidamente.

15
20
25
El ejemplo de ejecución según la figura 2 se diferencia del ejemplo de ejecución según la figura 1 meramente por la constitución de la cámara de reacción 11. En la cámara de reacción 11 se enrolla el vellón de fibras en grandes rollos 40, 41, 42, 43, subiendo sobre cilindros propulsores 44 y 45. Después de haber alcanzado un determinado diámetro, los rollos se transportan periódicamente a través de la cámara de reacción 11, hasta que lleguen sobre los cilindros propulsores 46, 47, que están dispuestos delante de la instalación lavadora 12. Por estos cilindros propulsores se hace girar el rollo de fibras en dirección opuesta, de modo que el vellón de fibras 18 puede conducirse a la instalación lavadora 12.

- - - - -

293659



- 6 -

1
N O T A.-

=====

5 La presente patente de introducción comprende de las siguientes reivindicaciones:

10 1.- Procedimiento para blanquear, respectivamente teñir, lavar y secar material textil, caracterizado porque en una marcha de trabajo continuo el material se impregna con un conjunto blanqueador respectivamente teñidor, se blanquea respectivamente fija en un recinto de reacción, y seguidamente se lava, y se seca.

2.- Procedimiento para blanquear, respectivamente teñir, lavar y secar material textil.

15 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

20 Madrid, a 19 de Noviembre de 1963.

CARLOS ROEB

25