

301330

P- 27.023

JJ
79.324



301330

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

PATENTE D E INVENCION

formulada el 23 de Junio de 1.964, con el núm. 331.330

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

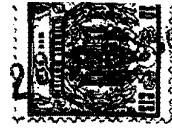
a nombre de BAT (APPLICATION ET REVÊTEMENTS PLASTIQUES),
sociedad francesa de responsabilidad limitada, estable-
cida en Boulevard Garibaldi, Tarare (Ródano), Francia.

para

UN PROCEDIMIENTO DE PREPARACION DE UN TEJIDO AL BIES
RECUBIERTO DE MATERIAL PLASTICO"

=====

5 Se utilizan corrientemente en numerosas aplicacio-
nes tejidos recubiertos de una capa de materia plástica
que los impregna más o menos profundamente. Tales ar-
tículos se fabrican, o bien por revestimiento propia-
mente dicho, es decir, depositando la materia plásti-
ca sobre el tejido y tratándola para que forme allí una
capa adherente, o bien por laminado, aplicando sobre el
tejido una hoja de la materia elegida y calandrando el
conjunto, obteniéndose entonces la adherencia entre la
10 hoja y su soporte por el solo efecto del calor y de la



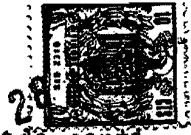
presión o más frecuentemente por medio de un producto pegajoso apropiado.

Estos procedimientos de fabricación convienen perfectamente a los tejidos normales o rectos en los cuales los hilos de urdimbre y de trama están paralelos y perpendiculares a los bordes del tejido. Pero los tejidos rectos presentan en ciertas aplicaciones el inconveniente de no "estirarse" suficientemente cuando se solicitan en el sentido de la longitud o de la anchura, es decir, según la orientación de sus hilos constitutivos.

Se conocen igualmente tejidos llamados "al sesgo" en los cuales los hilos de urdimbre y de trama son oblicuos con relación a los bordes del tejido. Se obtienen uniendo extremo con extremo trozos cortados oblicuamente en un tejido recto. Poseen la ventaja de estirarse en longitud y en anchura, puesto que entonces se les solicita a aproximadamente 45° de sus hilos constitutivos que pueden adaptarse en una medida notable al esfuerzo al cual están sometidos. Se ha pensado, pues, naturalmente, en revestir tales tejidos de materia plástica con objeto de realizar artículos semejantes a los establecidos a partir de tejidos rectos, pero que suponen sobre estos últimos la ventaja de extensibilidad en longitud y anchura. Desgraciadamente, las tentativas efectuadas en este sentido han tropezado hasta ahora con numerosos inconvenientes.

Conviene señalar, en efecto, que para recubrir un tejido por revestimiento o por laminado es preciso en la práctica mantenerlo tenso durante la operación. En el caso de los tejidos rectos, esto no presenta ninguna

301330



dificultad y se puede proceder fácilmente de modo conti-
 nuado haciendo pasar el tejido bajo tensión longitudinal
 por los diversos puestos de tratamiento. Por el contra-
 rio, con tejidos al sesgo no ocurre lo mismo, por que
 una vez que se trata de tensarlos en el sentido de la
 longitud, se alargan contrayéndose en anchura. Para
 mantenerlos tensos, es preciso de hecho aplicarles una
 tensión a la vez en longitud y en anchura, lo que no
 se podría conseguir de modo continuo más que por me-
 dio de ramas u otras máquinas complicadas, voluminosas
 y costosas. Se podría considerar trabajar de modo con-
 tinuo, pero entonces el precio de coste sería exagera-
 do y por otra parte se tropezaría con el problema de
 la unión de las zonas de trabajo sucesivas sobre la
 longitud del tejido.

Por otra parte, un tejido al sesgo incluye inevi-
 tablemente líneas transversales de unión de los trozos
 del tejido recto de que está hecho y no es fácil siem-
 pre conseguir que estas líneas no aparezcan sobre el
 recubrimiento plástico mismo.

El invento trata de remediar los inconvenientes
 que preceden y de permitir conseguir tejidos al sesgo
 recubiertos de materia plástica sin defectos superfi-
 ciales, a un precio de coste comparable al de los ar-
 tículos conseguidos a partir de los tejidos rectos.

Conforme al invento, se reviste en primer lugar
 muy ligeramente un tejido recto de materia plástica,
 luego se corta oblicuamente en trozos sucesivos que se
 unen unos a continuación de otros para realizar un te-
 jido al sesgo, y finalmente se recubre por laminado el

301330



tejido al sesgo así obtenido con una capa complementaria de materia plástica. El ligero revestimiento efectuado sobre el tejido recto inicial constituye en cierto modo sobre este último un apresto que refuerza su rigidez y que confiere una cierta inextensibilidad en una dirección oblicua con relación a la urdimbre y a la trama. De esto resulta que el tejido al sesgo preparado a partir del tejido recto así aprestado puede recibir sin inconveniente una tensión longitudinal suficiente para permitir la realización satisfactoria de la operación de laminado.

El ejemplo siguiente permitirá comprender mejor el invento, las características que incluye y las ventajas que es susceptible de presentar:

Se parte de un tejido recto cualquiera, por ejemplo de algodón, y se reviste de un plastisol a base de cloruro de polivinilo y de plastificante teniendo cuidado de mantener el grado de revestimiento entre 80 y 100 grados de materia plástica por metro cuadrado de tejido. Se realiza este revestimiento por los medios habituales, es decir, extendiendo sobre el tejido por medio de una rasqueta o análogo el plastisol todavía no completamente polimerizado, pudiéndose efectuar la operación sin dificultad de modo continuo, puesto que tiene lugar sobre un tejido recto, susceptible de ser desenrollado bajo tensión longitudinal sin inconveniente. El único punto a observar es el escaso grado de revestimiento. La capa así realizada es luego polimerizada por paso por una estufa apropiada a la manera usual.

30:330



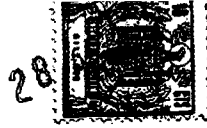
5 Se corta oblicuamente el tejido revestido en trozos sucesivos que se disponen unos a continuación de otros para realizar un tejido al sesgo, pudiendo efectuarse este corte de la manera conocida en la preparación de los tejidos al sesgo. La unión de los trozos sucesivos se efectúa preferiblemente por pegado, pero sería posible igualmente proceder por cosido, si se juzgara preferible.

10 Se lamina entonces sobre el tejido al sesgo así realizado una hoja de cloruro de vinilo plastificado de 0,25 a 0,30 mm de grosor. Esta operación se efectúa en caliente, de la manera habitual, y se asegura la adherencia de la hoja a su soporte de cualquier manera apropiada, señalándose sin embargo que puesto que este soporte tiene ya un revestimiento de materia plástica, la unión por termosoldadura parece el modo operativo más indicado.

15 Se obtiene finalmente un artículo constituido por un tejido al sesgo regularmente recubierto de materia plástica. Gracias al revestimiento previo del tejido recto que ha servido para preparar el tejido al sesgo, este último ha podido ser tensado longitudinalmente durante el laminado en una medida suficiente para que éste sea realizado en excelentes condiciones y con un precio de coste perfectamente aceptable. Por otra parte, el grosor relativamente grande de la hoja utilizada para este laminado permite hacer desaparecer totalmente las líneas de unión de los trozos sucesivos que constituyen el tejido al sesgo.

20 La presente solicitud que corresponde a la presentada en Francia con fecha 3 de Julio de 1.963, bajo el N° P.V. Ródano 43.795, se acoge a los beneficios del ar-

301330



título 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

5 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1.- Un procedimiento de preparación de un tejido al biés recubierto de material plástico, caracterizado por que se reviste ligeramente un tejido recto con el material plástico deseado por que se corta enseguida oblicuamente en trozos sucesivos el tejido recto así revestido, por que se unen estos trozos unos a continuación de otros para realizar un tejido al biés, en la forma de por sí conocida, y por que, finalmente, se recubre por laminación el tejido al biés obtenido con una capa complementaria de material plástico.

15 2.- Un procedimiento de acuerdo con el punto 1 caracterizado por que el revestimiento del tejido recto es realizado por medio de una rasqueta o similar.

20 3.- Un procedimiento de acuerdo con el punto 1 caracterizado por que la unión de los trozos cortados oblicuamente en el tejido recto revestido se realiza por pegadura.

25 4.- Un procedimiento de acuerdo con el punto 1 caracterizado por que la laminación del tejido al biés revestido se realiza por aplicación en caliente sobre este último de una hoja de material plástico.

30 301330



28 AGO

5.- Un procedimiento de preparación de un tejido al biés recubierto de material plástico.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, y para los fines que se han especificado.

5

La presente Memoria consta de 7 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

28 AGO 1964

P.A.

García

301330

DBF.

AM. 4/4