



301869

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE S.A. TEJIDOS INDUSTRIALES, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-
TE EN BARCELONA, Providencia 160.
s o b r e
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS TEXTILES ACONDICIONADOS
PARA CORTINAJES.



1.869

5.- Son objeto de la presente patente unos perfeccionamientos aplicados a la fabricación de cuerpos textiles usados para confeccionar cortinajes, cuerpos que quedan acondicionados para permitir una simplificación de la posterior confección de las cortinas, al mismo tiempo que dan a éstas unas superiores ventajas sobre las obtenidas según las técnicas hasta ahora aplicadas en España.

10.- Las ventajas derivadas de las presentes mejoras se comprenderán con toda facilidad si se tiene en cuenta que hasta el presente la forma más usual de montar un cortinaje no transparente ha sido la de añadir a la cortina un forro posterior e intercalar entre ambos un muletón, preferentemente negro, para proporcionar al conjunto el grado eficaz de opacidad requerido. Como es de suponer, este sistema ha de resultar poco interesante, tanto por su costo, como por el peso del cortinaje obtenido, etc. Otros sistemas más simplificados y económicos se han arbitrado, pero las deficiencias en cuanto a proteger de la luz son notorias.

20.- Frente a lo expuesto, las mejoras que van a describirse tienden a lograr el acondicionamiento de un cuerpo textil especial, de forma que conservándose su ligereza y su facilidad de montaje sin relleno alguno, proporcione a la cortina confeccionada con el mismo una opacidad absoluta y una protección eficaz contra los rayos solares, etc. En esencia, el acondicionamiento indicado tiene como base la impregnación de una pieza textil proporcionándole una película formada por una resina sintética que lleva incorporado un polvo metálico o purpurina. Aplicada esta película según el procedimiento que seguidamente se expondrá, el cuerpo textil no perderá ninguna de sus carecteristicas

25.- esenciales, mientras que, en cambio, ganará una opacidad absoluta por la reflexión que de los rayos solares provocará la presencia del polvo metálico, reflexión que motivará igualmente

30.- una protección contra el calor solar. Ferrando, pues, la corti-



2.1.850

- na con el forro acondicionado según las presentes mejoras y haciendo que la parte acondicionada quede prientada hacia el exterior para surtir su máximo de eficacia, podrán obtenerse cortinajes facilmente montados y ligeros, a base de dos unicas telas, y con todas las ventajas de opacidad y protección solar exigibles. Con mayor sencillez e idéntica eficacia podrán confeccionarse las cortinas a base simplemente del cuerpo recubierto a que esta patente se refiere, aún cuando ello no permita un efecto decorativo completo.
- 5.-
- 10.- Para una mejor comprensión del alcance del presente procedimiento, va a describirse un ejemplo de su realización según las mejoras previstas.
- 15.- Como primera fase, se prepararán separadamente, el cuerpo textil soporte y la mezcla de resina y polvo metálico. El cuerpo textil podrá ser cualquiera de los aptos y conocidos para cortinas, tanto en fibras sintéticas como naturales, solas o mezcladas. En cuanto a la mezcla, se obtendrá ésta a base de diluir una resina sintética, batiéndola a efectos de lograr una distribución homogénea del polvo metálico que se le incorpore. La resina sintética podrá ser cualquiera de las de tipo acuoso, tanto las termoendurentes como termoplásticas (resinas acrílicas, de poliuretano, etc.), debiéndose graduar la disolución o procederse a la adición de un catalizador o endurente, etc., de forma que el fraguado o consolidación se produzca dentro del periodo de tiempo coordinado con el desarrollo de las distintas fases del proceso industria de acondicionamiento que seguidamente se detallará. El polvo metálico añadido a la mezcla será una purpurina o pigmento metálico de granulación adecuada y calidad superior. En cuanto a la proporción de una y otra materia, variará ésta según su clase en concreto, su pureza, etc., pudiendo tomarse como bases orientadoras las cifras de 35 a 55 gramos de componen-
- 20.-
- 25.-
- 30.-



301809

tes y de 20 a 35 gramos de agua para cada metro cuadrado a obtener.

- Seguidamente, como segunda operación, se procederá a la de impregnado por una sola cara de la pieza de tejido. Para ello se utilizará preferentemente el procedimiento llamado de rasqueta, o sea a base de hacer deslizar la tela sobre rodillos y colocar una "rasqueta" o regla inclinada de forma que entre el borde inferior de ésta y el rodillo quede un reducido espacio regulable y uniforme por donde pasará la tela. Haciendo que la mezcla de resina y polvo metálico vaya depositándose encima de la tela movida por el rodillo, ésta arrastrará dicha mezcla contra la rasqueta, la cual solo dejará pasar la película uniforme que permita el paso entre dicha rasqueta y el cilindro portador de la tela, distribuyéndose, así, una capa uniforme de pasta, capa que será luego igualada y alisada por otro juego de regleta y cilindro por entre los que pasará igualmente la tela ya con su primera capa de pasta.

- Las pasadas de impregnación se repetirán según necesidades y tipo y características del cuerpo textil acondicionado a obtener, pudiendo intercalarse, entre pasadas y pasada, una operación de calandrado, o sea, una pasada entre dos rodillos a presión que consolida y mejore la capa o capas de pasta ya aplicadas. Este calandrado podrá verificarse en caliente para no interrumpir ni perjudicar el fraguado o fijación de la resina.

- Como tercera operación, la pieza de cortinaje ya impregnado definitivamente será sometido a un ligero secado mediante rayos infrarrojos o por otro sistema usual. Este secado inicial será necesario para poder enrollar la tela impregnada sin peligro de que se pegue.

- En rollos ya el cuerpo revestido, se procederá a la fase de fijación del recubrimiento mediante polimerización o fra-



guado de la resina. Para ello, los rollos de forro impregnado se mantendrán en una cámara conveniente a temperatura y humedad ambiente constantes por un tiempo que podrá variar según la identidad de la resina sintética concretamente empleada, el número de capas, etc. En los casos en que la resina empleada permita un fraguado o consolidación rápido, podrá prescindirse de esta operación para realizar solamente el secado con infrarrojos o similar durante dos o cuatro minutos a temperaturas de 100 a 150 grados o de 6 u 8 minutos y 140 o 160 grados, según materias y cantidades.

5.-

10.-

Finalmente, la tela ya con una de sus caras revestidas será sometida a una operación de acabado por calandrado, operación que verificándose de forma que los rodillos tengan mayor avance que la tela pulirán y abrillantarán el revestimiento, mejorando su presentación y consistencia.

15.-

Disponiendo de este tipo de cuerpo textil así acondicionado, que por una cara presentará el aspecto de un forro textil normal, mientras que por otra llevará un revestimiento de polvo metálico incorporado, el montaje de cortinajes se verá simplificado y mejorado, pues no perdiendo el tejido así acondicionado sus cualidades normales de ligereza adaptabilidad y manejabilidad, habrá en cambio ganado con el metal incorporado una eficacia total en lo que a reflexión de la luz se refiere. Así podrán confeccionarse cortinajes ligeros con garantía de plena opacidad y defensa contra la radiación solar, pues la reflexión de los rayos lumínicos

20.-

25.-

protegerá los espacios interiores del calor solar, ventajas estas de gran utilidad, especialmente cuando se trata de guarnecer grandes paramentos o huecos encristalados, según es corriente en la edificación moderna.

30.-

Es de señalar, además que el cuerpo textil acondicionado según las mejoras descritas ofrece no solo las mencionadas ventajas de opacidad total y defensa contra el calor solar, sino también un alto rendimiento en cuanto a insonorización, por lo que los cortina-



301809

jes montados a base del mismo ganan en todas dichas cualidades, a la par que en ligereza y simplificación de su montaje. A este respecto es de señalar que se puede lograr un revestimiento metalizado aislante con solo un aumento de peso de unos 30 a 40 gramos por metro cuadrado.

5.-

De acuerdo con lo que ya se desprende de lo expuesto, la realización del presente procedimiento admitirá todo tipo de variaciones de detalle en cuanto al orden de las operaciones, inclusión de otras accesorias o complementarias, cambio simple de materiales de análogas función, etc., siempre y cuando se incida en lo que constituye la esencialidad de la presente patente, de acuerdo con las siguientes.

10.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.-

11.- Procedimiento de fabricación de cuerpos textiles acondicionados para cortinajes, caracterizado porque a un elemento textil de fibras de cualquier naturaleza, se le aplica solo por la cara que debe quedar hacia el exterior una impregnación en forma de película ligera de una resina sintética que lleva homogéneamente incorporado polvo metálico suficiente para provocar una reflexión total de los rayos lumínicos que lleguen hasta ella.

20.-

21.- Procedimiento de fabricación de cuerpos textiles acondicionados para cortinajes, caracterizado porque para la aplicación a que se refiere la reivindicación anterior se prepara una disolución de resina sintética, a la cual se añade el pigmento metálico, formando una mezcla homogénea que es mecánicamente aplicada y alisada de modo regular sobre una cara del tejido, repitiéndose las operaciones de impregnado en su caso e intercalándose eventualmente entre las mismas un calandrado aplicado en caliente.

25.-

30.-



301869

3a.- Procedimiento de fabricación de cuerpos textiles acondicionados para cortinajes, caracterizado porque el cuerpo textil ya impregnado en su cantidad definitiva es sometido a un secado inicial y seguidamente a su fraguado para la consolidación de la resina que actua de base de soporte del pigmento metálico aplicado.

4a.- Procedimiento de fabricación de cuerpos textiles acondicionados para cortinajes, caracterizado porque el forro impregnado y ya fraguada la resina portadora del pigmento metálico será sometido a un acabado por calandrado para mejorar la fijación y abrillantamiento del recubrimiento.

5a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS TEXTILES ACONDICIONADOS PARA CORTINAJES.

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid a 9 de julio de 1964