

302453₂₇



302453

PATENTE DE INVENCION

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN TEJIDO DE PUNTO OPACO, SEDOSO E INDESMALLABLE, DE FIBRAS SINTETICAS", a favor de GENEROS DE PUNTO MANILA, S.A., entidad española, domiciliada en Tarrasa (Barcelona), calle San Lorenzo, 38.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento textil mediante el cual resulta posible obtener un tejido de fibras sintéticas, dotado de la particularidad de ser opaco, sedoso e indesmallable.

5. De acuerdo con el procedimiento de la invención se forma un tejido de punto, en cuyo tricotaje se aumenta el consumo de uno de los peines utilizados, en un 80 a 160% sobre el consumo del peine contrario, oscilando las proporciones escogidas en función de la opacidad que se desea obtener en el tejido, de forma que se determina en una de las
- 10.

302453

27



- caras del mismo, unos bucles muy pronunciados que la cubren enteramente y que dan a su espesor, tras de lo cual se somete el tejido en cuestión a un proceso de acabado, consistente en un estiraje transversal, aumentando la tensión en
5. forma gradual y progresiva hasta llegar prácticamente al límite de su capacidad de extensión, obligando así a dichos bucles a alinearse y adosarse a la propia cara del tejido, siendo este estiraje combinado con un aflojamiento del tejido en su dirección longitudinal, pasando luego a
10. someter el material a una exposición, durante unos 10 a 30 segundos, a una temperatura comprendida entre los 180 a 220°C con lo que se obtiene el reblandecimiento de la fibra sintética, provocandose, gracias al aflojamiento longitudinal y a la tensión transversal, un acercamiento de los
15. bucles entre sí, disminuyendo sus ángulos de separación, a la par que se obtiene la fijación o adhesión de dichos bucles al tejido en toda su superficie de contacto y, una vez obtenido ello, se pasa a someter el tejido a un calandrado final, a temperaturas sensiblemente iguales a las
20. del tratamiento térmico de fijación de los bucles, con lo que se consigue la sedosidad de aspecto y tacto, terminando el tratamiento con baño de lavado y planchado finales.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, una

25. forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

En dichos dibujos: La figura única es un diagrama de un fragmento del tejido obtenido de acuerdo con la

27



invención.

Tal como se aprecia en el dibujo, el tejido es formado, de acuerdo con el procedimiento, utilizando dos peines que han sido designados con las referencias 1 y 2 mediante los cuales se realiza los dos elementos del tejido, constituidos por los juegos de bucles -3- y -4-.

De acuerdo con la característica inicial de la invención el trabajo de la máquina es llevado a cabo de manera que el consumo de hilo del peine -2- es esencialmente más grande que el consumo que produce el peine -1-. La magnitud de este aumento de consumo puede variar de acuerdo con los resultados que se desea obtener, pudiéndose cifrar una gama de variación adecuada para la mayoría de aplicaciones, entre el 80 y el 160%. Naturalmente, cuando se desea mayor sedosidad y opacidad se escogen los puntos máximos de consumo anteriormente descritos, obteniéndose así, en una de las caras del tejido, unos bucles muy pronunciados que la cubren enteramente y que determinan el espesor del mismo, obteniéndose más espesor cuanto más se alarga el bucle, o sea, cuanto más se haya aumentado el consumo en el referido peine -2-.

El procedimiento comprende, asimismo una operación especial de acabado, mediante la cual se obliga a los bucles estirados a situarse de acuerdo con una disposición distinta de la que es normal en esta clase de tejidos como consecuencia de la elasticidad propia de las fibras sintéticas, tanto si se trata de fibras poliamídicas como de poliéster. Para ello el tejido es sometido a un estiraje según su



30-453

dirección transversal, aplicándole una tensión que es aumentada de una manera suave, continua y progresiva, hasta agotarle prácticamente su poder elástico en esta dirección, con lo cual los bucles anteriormente dichos se alisan a la propia cara de dicho tejido, aumentando, de esta forma, la superficie de contacto de los citados bucles con el mismo, lo cual constituye una condición muy importante del procedimiento, según se desprenderá más adelante.

5. La extensión del tejido, efectuada transversalmente según se ha descrito antes, es combinada con un aflojamiento correspondiente, realizado según la dirección normal a la anterior, o sea longitudinalmente con respecto de la pieza de tejido.

10. Cuando el tejido se encuentra en las condiciones anteriores es sometido a un tratamiento térmico mediante el cual se provoca el reblandecimiento de la fibra sintética, de modo que la tensión transversal, combinada con el aflojamiento longitudinal, es aprovechada para provocar el encogimiento longitudinal del tejido y el acercamiento de los bucles entre sí, disminuyendo su separación de manera que, en su nueva disposición, ofrezcan un aspecto visual casi completamente paralelo, sin dejar por eso de mantener siempre constante su tensión inicial según la dirección transversal.

15. La intensidad y la duración del tratamiento térmico descrito anteriormente pueden variar dentro de amplios límites según las características técnicas de los materiales empleados en la fabricación del tejido y los resultados que



302453

se desea obtener en el mismo. Dicho en términos generales, y para la mayoría de los materiales que entran en cuenta corrientemente en esta clase de manufacturas, se puede suponer adecuado el calentamiento a una temperatura comprendida entre 180 a 220°C durante un periodo variable entre 10 y 30 segundos.

5.

Mediante las operaciones descritas se obtiene, por otra parte, una disposición permanente de los efectos mecánicos realizados sobre los bucles del tejido por la combinación de extensión transversal y encogimiento longitudinal.

10.

Debido a la presión provocada por los bucles contra la propia cara lisa del tejido, por la gran tensión transversal a que ha sido sometido el mismo al llegar hasta cerca del límite de extensión, y por el reblandecimiento de las fibras como consecuencia de su exposición a las altas temperaturas que entran en cuenta en el procedimiento, manteniendo la tensión transversal, se obtiene la fijación o adherencia de dichos bucles al tejido en toda su superficie de contacto.

15.

20.

Posteriormente, y después de un proceso de tinte normal se somete el tejido obtenido a un calandrado final, a unas temperaturas aproximadamente iguales a las sufridas por el mismo en las operaciones anteriores, a fin de aumentar su sedosidad al tacto. Con el objeto de aumentar la sedosidad del producto, se somete el tejido a un baño jabonoso y a un planchado final.

25.

Se desprende de lo antedicho que los tejidos que

27 JUN



302453

se obtiene por la práctica del procedimiento descrito constituyen un nuevo resultado industrial susceptible de obtener gran aceptación en el mercado.

Serán independientes del alcance de la invención

5. los detalles y accesorios, características constructivas empleados en la puesta en práctica de la misma, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

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

1. Procedimiento para la obtención de un tejido de punto opaco, sedoso e indesmallable, de fibras sintéticas, que consiste esencialmente en formar un tejido de punto, en cuya textura se aumenta el consumo de uno de los peines utilizados en un 80a 160% más que el del peine contrario, oscilando las proporciones escogidas en función de la opacidad que se desea obtener en el tejido y determinando, de esta manera, en una de las caras del mismo, unos bucles muy pronunciados que la cubren totalmente y determinan el espesor del referido tejido, tras de lo cual se somete este último a un proceso de acabado, consistente en aplicarle una tensión transversal que es aumentada en forma gra-
- 15.
- 20.

302453²⁷J



- dual y progresiva hasta agotarle prácticamente su capacidad de extensión, obligando así, a los bucles formados, a alisarse y adosarse contra la propia cara del tejido, siendo esta extensión combinada con un aflojamiento correspondiente, aplicado según la dirección longitudinal del tejido, después de lo cual se calienta el mismo, durante un periodo de 10a 30 segundos, a una temperatura comprendida entre 180 y 220°C, con lo que se obtiene el reblandecimiento de las fibras sintéticas, provocándose, por el aflojamiento longitudinal, sin dejar de mantener la tensión transversal, el acercamiento de los bucles entre sí, los cuales disminuyen sus ángulos de separación, a la par que se obtiene la adhesión o fijación de dichos bucles al tejido en toda su superficie de contacto, y, una vez obtenido ello, se somete dicho tejido a un calandrado final, a temperaturas sensiblemente iguales a las del primer tratamiento térmico de fijación de los bucles, con lo que se consigue la sedosidad de aspecto y de tacto, terminando el proceso con un baño de lavado y planchado finales.
- 5.
- 10.
- 15.
20. 2. Procedimiento para la obtención de un tejido de punto opaco, sedoso e indesmallable, de fibras sintéticas.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho ho-

27 JUL



302453

jas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 27 de Julio de 1964.

GÉNEROS DE PUERTO RANILA, S.A.

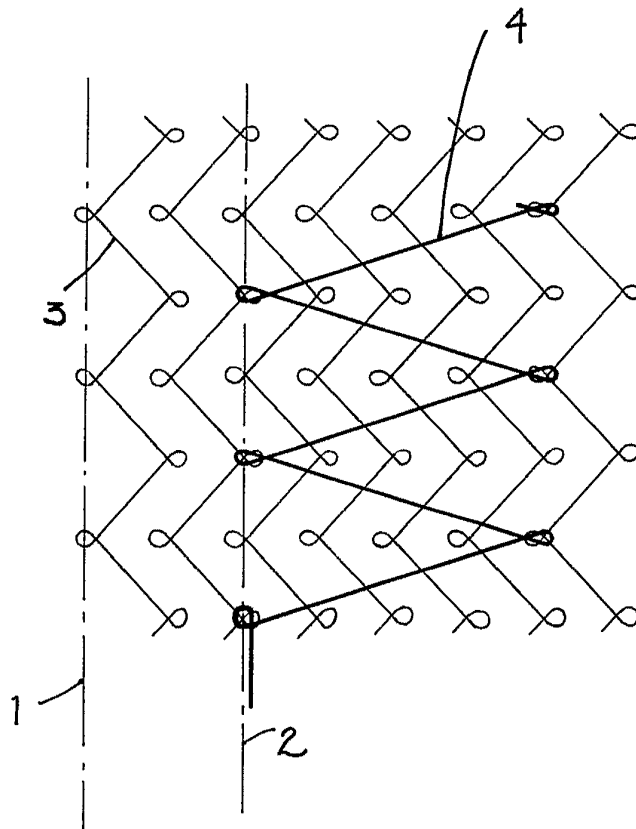
p.a.

302453

27 JUL 1964



11692



MADRID, 27 JULIO 1964
GÉNEROS DE PUNTO MANILA, S.A.
P.A.

