



304454

Patente de Introducción

por Diez años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don José SABI SALVADO

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Legalidad nº 11 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE PEINES PARA TELARES"

304454



Memoria descriptiva

- Esta Patente hace referencias, de acuerdo con su enunciado, a unas mejoras introducidas en la fabricación de peines para los telares de todas clases, con las que gracias a sus originales características se logra simplificar las operaciones de fabricación y al mismo tiempo se economiza mano de obra y materiales, con lo que los costos se reducen sensiblemente y los peines producen mejores rendimientos.
- 5.
- 10.

- Hasta ahora se fabrican esta clase de peines enlazando todas láminas que lo han de formar con unos arrollamientos en hélice que las mantienen en la debida posición y con la separación prevista situandose un arrollamiento en cada lado del peine, constituyendose así un conjunto de láminas, denominadas "palletas", que quedan paralelas y distanciadas en la misma dimensión unas de otras. Seguidamente, o antes del montaje, se somete a los extremos de las láminas o palletas a una acción decapante o mordiente, y entonces manteniendolas bien sujetas para que no pierdan su alineación, se unen entre sí todos los extremos de cada lado mediante una soldadura de estaño, cubriendose después las zonas de esta soldadura mediante unas pletinas que constituyen los refuerzos o cantos del peine. También se conoce otro procedimiento que consiste en reemplazar el estaño que suelda y une a todos los extremos de
- 15.
- 20.
- 25.

304454 SEP.



30. las palletas, por latex que es después vulcanizado para obtener una unión elástica que permite a las palletas cierto grado de doblado lateral.

35. En ambos casos el ácido desengrasante y antioxidante que se utiliza como decapante, permanece aún después de lavado el peine y produce la corrosión de las palletas, especialmente cuando se unen por soldadura con estaño, pues al elevarse la temperatura se incrementa la acción química del decapante y antioxidante. Es indudable que ambos procesos son lentos, casi de artesanía, y además el peine es de una duración relativamente corta.

40. Por otro lado y con referencia al segundo proceso, el hecho de que la unión de las palletas sea elástica no resulta conveniente, según ha demostrado la práctica, siendo aconsejable por el contrario que las láminas queden bien rígidas para que puedan apretar bien a la pasada de la trama y lograr un tejido regular y perfecto, lo que es difícil conseguir cuando las palletas pueden flexar.

45. Estos inconvenientes han sido solucionados en otros países, principalmente en los Estados Unidos del Norte de América, con las mejoras a que se refiere esta ^Patente, con las cuales se logra una sólida y rígida unión de las palletas sin necesidad de emplear agentes químicos activos con relación al acero de que están fabricadas las palletas.

30/1/74 8 SE



tas, y además la operación de unión es sumamente sencilla y rápida, lo que se traduce en una reducción de costos y en una mayor eficacia y seguridad de los peines, y al mismo tiempo la reparación del peine cuando se tuercen algunas palletas por haber recibido algún golpe, se reduce a sustituir la parte o grupo de palletas inutilizadas sin requerir complicadas manipulaciones.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en que una vez colocadas las palletas en los correspondientes arrollamientos en hélice según la práctica conocida, pero sin haber sido tratados químicamente sus extremos, se coloca sobre cada lado de cada borde mayor y cerca del propio borde, otros arrollamientos en hélice producidos por un alambre, de calibre igual a la separación de las palletas, que esta arrollado sobre una varilla, acoplándose cada vuelta de tal arrollamiento entre cada dos palletas contiguas. En esta posición, bien por baño o por impregnación, se rellenan todos los espacios determinados entre los extremos de cada dos palletas contiguas, con una mezcla previamente preparada de una resina epoxídica, aromática, poliaromática, alifática o similar, a la que se ha adicionado una cantidad correspondiente de una amina primaria, secundaria, terciaria o poliamina produciéndose dicho relleno desde la parte en que están emplazados los arrollamientos en hélice con una varilla como alma, hasta el propio borde de la agrupación.

304454



90. Es tambien caracteristica de las mismas mejoras que una vez obtenida la impregnación y relleno de las zonas laterales de la agrupación, se disponen sobre cada cara de las mismas, una pletina metálica que cubre a toda la zona impregnada o bien se dispone un perfil en -U- ajustado y cabalgado sobre dichos laterales y que cubren a dichos bordes laterales hasta donde están emplazados los arrollamientos con alma de varilla.

100. Es tambien caracteristica de las mismas mejoras que una vez armado así el conjunto que ha de formar el peine, se provoca la polimerización de la mezcla de resina expoxi con la amina o poliamina, en ambiente atemperado en el que se mantiene una temperatura no menor de los 10 a 15 °C ni mayor de los 30 °C, dependiendo el grado de temperatura del tiempo de polimerización deseado, siendo ambos inversamente proporcionales entre si.

110. Fácil será comprender que el proceso de fabricación es mucho más sencillo y económico que los conocidos, lográndose una unión o solidarización de las palletas tan segura y eficaz como la obtenida según los procesos conocidos, pero con la ventaja de que la resistencia al desgarramiento de tal unión es mucho menor y así la reparación de peines es tambien más fácil que en los fabricados según los procesos tradicionales.

304454



120. Describas suficientemente las características fundamentales en las mejoras a que se refiere esta Patente, se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la siguiente:

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio nacional las siguientes:

130.-

R E I V I N D I C A C I O N E S

135. 1ª.- Mejoras en la fabricación de peines para telares que se caracterizan en que una vez colocadas las palletas en los correspondientes arrollamientos en hélice según la práctica conocida, pero sin haber sido tratados químicamente sus extremos, se coloca sobre cada lado de cada borde mayor y cerca del propio borde, otros arrollamientos en hélice producidos por un alambre de calibre igual a la separación de las palletas, que esta arrollado sobre una varilla, acoplándose cada vuelta de tal arrollamiento entre cada dos palletas contiguas y en esta disposición bien por baño o por impregnación, se rellenan todos los espacios determinados entre los extremos de cada dos palletas contiguas, con una mezcla, previamente preparada, de una resina expoxidica, aromática, poliaromática, alifática o similar, a la que se

304454²⁸ SE



150. ha adicionado una cantidad correspondiente de una amina primaria, secuandaria, terciaria o poliamina, produciendose dicho relleno desde la parte en que están emplazados los arrollamientos en hélice con una varilla como alma hasta el propio borde de la agrupación.

155. 2ª.- Mejoras en la fabricación de peines para telares según la nota anterior que se caracterizan tambien en que una vez obtenida la impregnación y relleno de las zonas laterales de la agrupación de palletas, se disponen sobre cada cara de dichas zonas laterales una pletina metálica que cubre a toda la zona impregnada o bien se dispone un perfil en -U- ajustado y cabalgado sobre dichas zonas laterales, que quedan cubiertas hasta donde están emplazados los arrollamientos de alambre con alma de varilla.

160. 3ª.- Mejoras en la fabricación de peines para telares según las notas anteriores que se caracterizan tambien en que una vez armado el conjunto que ha de formar el peine, se provoca la polimerización de la mezcla de resina expoxi con la amina o poliamina, en ambiente atemperado en el que se mantiene una temperatura no menor de los 10 a 15 °C ni mayor de los 30 °C, dependiendo el grado de temperatura del tiempo de polimerización deseado.

175. 4ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PEINES PARA TELARES".

304454



Todo ello tal y como ha quedado descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 28 de septiembre de 1.964.

PASCUAL CIVANTO
E.E.