

EX-I
BE-132



306420

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía,
a favor de:

BIELLA SHRUNK PROCESS S.A.S.

entidad italiana, domiciliada en 13, Via
Nazario Sauro, BIELLA (Vercelli), Italia,
relativa a:

"INSTALACION PARA EL ACABADO DE PRENDAS
DE VESTIR CONFECCIONADAS"

=====

Inventor: Pietro Alberto.

Prioridad: Solicitud de Patente en Italia
nº 4378/64 de fecha 28 febrero 1964.

**POOR
QUALITY**



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a una instalación para conferir a prendas de vestir ya confeccionadas un acabado análogo al dado a los tejidos en pieza o rollo. - - - - -

5.

En una patente francesa anterior del solicitante, nº. 1.362.168 del 25-6-63, se ha descrito un procedimiento perfeccionado de acabado de tejidos, consistente en deshidratar parcialmente las fibras de los tejidos mediante paso de aire caliente a baja presión sobre las fibras de los mismos tejidos, evacuando simultáneamente todo el aire contenido en el autoclave por medio de presión de vapor. - - - - -

10.

Esta operación confiere características permanentes de lustre, brillantez, mano, mullidez, plasticidad, suavidad e inencogibilidad a los tejidos así tratados. - -

15.

Se ha hallado ahora que se puede aplicar substancialmente el mismo procedimiento para conferir útiles características permanentes, también a las prendas de vestir ya confeccionadas. - - - - -

20.

En la ya citada patente anterior se había descrito e ilustrado también una instalación para conferir dicho acabado a tejidos en pieza o rollo, mientras que la presente invención proporciona una instalación para efectuar el mismo tipo de acabado en las prendas confeccionadas.

251

30 6420



das. -----

5. La instalación según la presente invención consiste substancialmente en un autoclave de forma apropiada para contener una vagoneta dentro de la cual se disponen las prendas confeccionadas alternadas con capas de materiales porosos apropiados, como materias plásticas expandidas, gomas sintéticas espumosas, etc., en el cual autoclave dicha vagoneta es atravesada primero por un cojín de aire sobrerrecalentado presionado por vapor introducido en el autoclave y después por el mismo vapor, bajo presión, confiriendo con tales medios el acabado deseado a las prendas confeccionadas. -----

10. La instalación comprende además un sistema rápido de carga y descarga del autoclave que consiste en una plataforma giratoria para permitir la carga y la descarga simultáneas de las vagonetas sin tiempos muertos entre un ciclo y el otro. -----

15. Una forma de realización preferente de la instalación según la presente invención se muestra, simplemente a título ilustrativo y no limitativo, en las figuras del plano anexo en el cual:

20. La figura 1 es una vista esquemática en perspectiva del autoclave y de la vagoneta portaprendas confeccionadas, y

25. La figura 2 es un esquema en planta por arriba de la instalación completa de autoclave y de plataforma gira-

30 6420

17



toria de carga y descarga. - - - - -

5. Haciendo primero referencia a la figura 1, el autoclave 1 es de forma preferentemente rectangular y presenta un conducto 2 de llegada del vapor en la parte baja y una salida regulable 3 en la parte alta, provista de medios de regulación 4 para controlar y bloquear la salida del aire y del vapor. - - - - -

10. El autoclave 1 presenta una puerta 5 que puede ser del tipo de guillotina, de batiente u otro sistema apropiado. - - - - -

Dentro del autoclave 1 puede introducirse una vagoneta 6, casi exactamente tan grande como la cámara del autoclave 1. - - - - -

15. La vagoneta 6 desliza preferentemente sobre una vía 7 por medio de ruedecillas 8 y está compuesta por dos planchas, una inferior 9 y una superior 10, de metal, perforadas, que permiten el paso del vapor, estando unidas dichas planchas por ejemplo por cuatro angulares 11. - - -

20. La vagoneta 6 se carga, entre las dos planchas 9 y 10, de capas intercaladas de material absorbente y de prendas confeccionadas a someter al acabado. - - - - -

25. Preferentemente se emplean capas u hojas 12 de goma sintética espumosa intercaladas entre las capas 13 de telas confeccionadas, como chaquetas, pantalones, abri-
302. - - - - -

306420



El funcionamiento del autoclave se realiza según el procedimiento anteriormente indicado, esto es, se introduce vapor en el autoclave 1 a través del conducto 2 y se abre la salida 3 regulando los medios 4. - - - - -

5. El aire presente en el autoclave 1 es evacuado lentamente, retenido por la vagoneta 6 de carga de las copas 12 y 13. - - - - -

10. El aire presionado por el vapor que llega por la parte baja se recalienta y forma un cojín que atraviesa la vagoneta y deshidrata los tejidos, después de lo cual el vapor que pasa inmediatamente después, a través de la vagoneta, fija las características deseadas en las prendas confeccionadas. - - - - -

15. Cuando de la salida regulable 3 empieza a salir vapor se cierra la citada salida actuando sobre los medios 4 y se crea presión, en el interior del autoclave 1, sin dejar de hacer afluir vapor, y se mantiene esta condición durante cierto período de tiempo necesario, después del cual el acabado es completo y se puede sacar la vagoneta 6 del autoclave 1. - - - - -

20. Haciendo ahora referencia a la figura 2, para realizar una operación rápida, se asocia al autoclave 1 con vía R una plataforma giratoria P dotada de cuatro brazos P₁, P₂, P₃ y P₄, cada uno capaz de acoger una vagoneta. - - - - -

25. Tomando un sentido de rotación de la plataforma



contrario al de las agujas del reloj (desde luego, este sentido podría también ser el de las agujas del reloj), la posición C es la posición de carga de las vagonetas, esto es aquella donde un operario carga sobre la vagoneta las prendas confeccionadas que deben someterse al acabado, la posición X es la de maniobra de las vagonetas desde y hacia el autoclave, la posición S es la de descarga de las vagonetas que salen del autoclave con las prendas ya acabadas y la posición Y es la posición neutra de espera. - - - - -

5.

10.

La operación de carga y descarga puede tener lugar por ejemplo de la siguiente manera: mientras una vagoneta se halla en el autoclave, otra vagoneta es cargada de prendas a someter al tratamiento, en la posición C sobre el brazo P₁. - - - - -

15.

Cuando la vagoneta es sacada del autoclave se lleva a lo largo de la vía R hasta entrar en el brazo P₂ de la plataforma en la posición X. - - - - -

Se hace girar entonces la plataforma P en 90° por lo cual la nueva vagoneta cargada en la posición C se coloca en la posición X y luego es enviada dentro del autoclave A mientras la vagoneta que sale del autoclave se desplaza a la posición S donde es descargada de las prendas ya sometidas al tratamiento. Entre tanto otra vagoneta vacía que se hallaba en la posición de espera Y se ha llevado ahora a la posición C y es cargada de prendas a someter al tratamiento en el ciclo sucesivo, y así sucesiva-

20.

25.

306420



mente. - - - - -

La operación de carga y descarga de las vagone-
tas puede hacerse a mano y todo el sistema puede funcionar
con sólo dos operarios. - - - - -

5. Desde luego el autoclave podría también ser do-
ble, esto es tener lugar para dos vagonetas, y presentar
una puerta por cada lado y un sistema de carga y descarga
en cada lado. - - - - -

10. El autoclave podría también tener dos puertas,
y funcionar como un horno de galería con carga por un la-
do y descarga por el otro. - - - - -

15. Es también evidente que podrán introducirse di-
versas modificaciones, variantes y adiciones a la invención
por los expertos en la materia, sin apartarse por ello de
su espíritu y de su objeto y del ámbito de protección de
las siguientes reivindicaciones: - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España,
sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

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

25. 1.- Instalación para el acabado de prendas de
vestir confeccionadas, caracterizada por comprender un au-
toclave de forma apropiada para contener una vagoneta den-
tro de la cual se disponen las prendas confeccionadas al-
ternadas con capas de materiales porosos apropiados, en el

306420



5. eual autoclave dicha vagoneta es atravesada primero por un cojín de aire sobrerrecalentado presionado por vapor introducido en el autoclave y después por el mismo vapor, bajo presión, confiriendo con tales medios el acabado deseado a las prendas confeccionadas. - - - - -

2.- Instalación según la reivindicación 1, caracterizada porque el autoclave presenta un conducto de llegada del vapor en la parte baja y una salida dotada de medios de regulación en la parte alta. - - - - -

10. 3.- Instalación según las reivindicaciones 1 y/o 2, caracterizada porque la vagoneta posee dos planchas metálicas perforadas, una inferior y una superior, entre las cuales se disponen las prendas confeccionadas. - - - - -

15. 4.- Instalación según una o varias de las reivindicaciones 1-3, caracterizada porque las capas de materiales porosos son telas de algodón. - - - - -

20. 5.- Instalación según una o varias de las reivindicaciones 1-3, caracterizada porque las capas de materiales porosos son hojas de gomas sintéticas esponjosas, u hojas de materias plásticas expandidas. - - - - -

25. 6.- Instalación según una o varias de las reivindicaciones precedentes, caracterizada por comprender además un mecanismo rápido de carga y descarga para las vagonetas, consistente en una plataforma giratoria para permitir simultáneamente la carga y la descarga de las vagonetas y su maniobra desde y hacia el autoclave. - - - - -

30 6420



17

5.

7.- Instalación según la reivindicación 6, ca-
racterizada porque la plataforma giratoria tiene cuatro
brazos capaces de acoger cada uno una vagoneta, y cuatro
posiciones de dichos brazos, respectivamente de carga,
maniobra, descarga y espera. - - - - -

10.

8.- Instalación según la reivindicación 1, ca-
racterizada porque el autoclave presenta dos puertas y
funciona como un horno de galería, con carga por un lado
y descarga por el otro. - - - - -

9.- "INSTALACION PARA EL ACABADO DE PRENDAS DE
VESTIR CONFECCIONADAS". - - - - -

15.

Todo ello tal como se describe y reivindica en
la presente memoria, que consta de nueve hojas foliadas, y
mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina
de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 1 / NOV 1964

P.A.

M. CURELL SUÑOL

306420

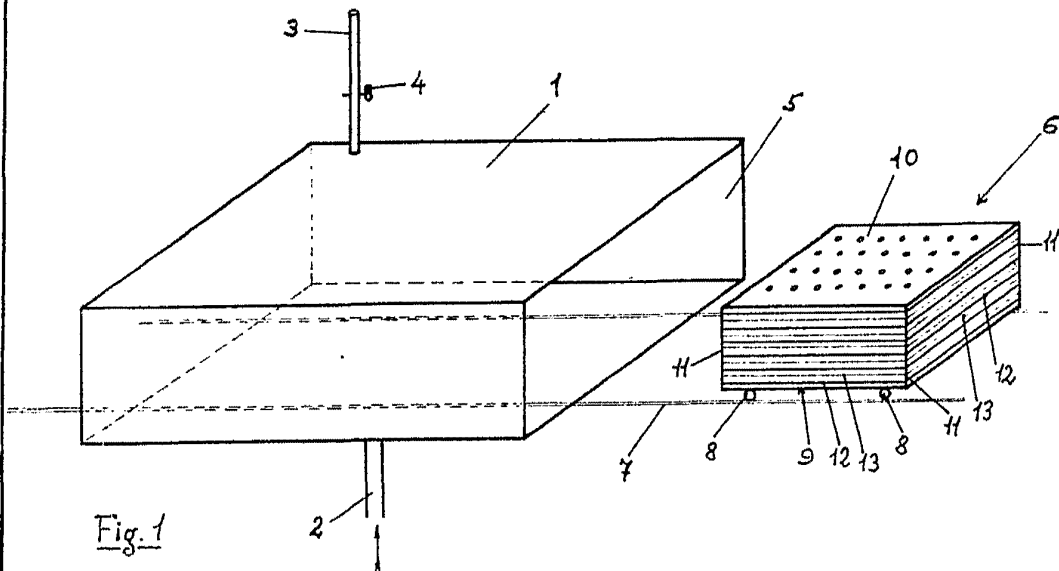


Fig. 1

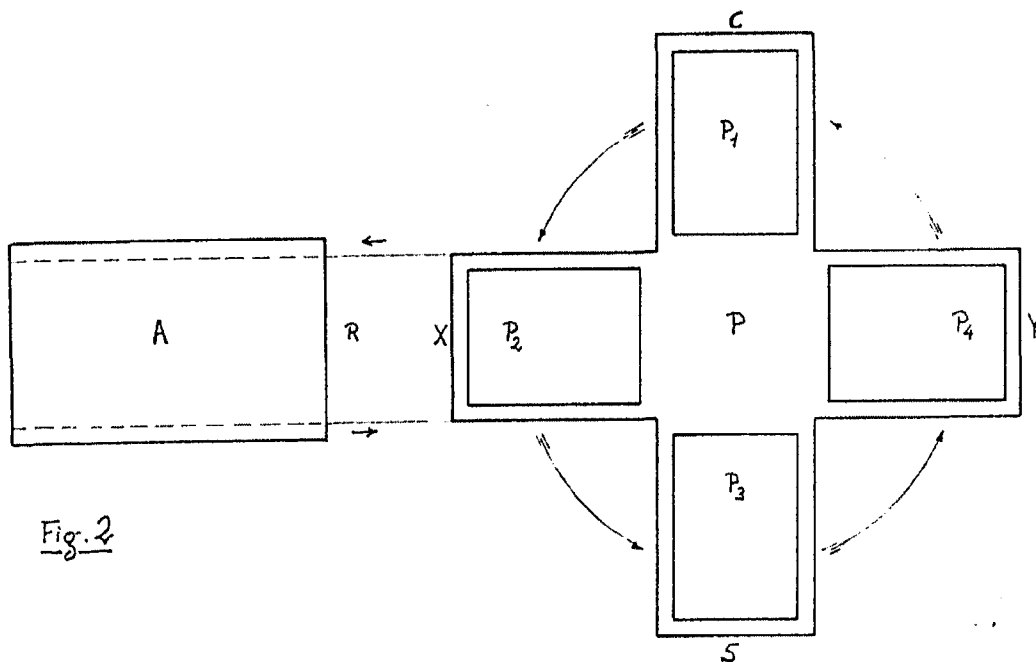


Fig. 2

BARCELONA, 17 NOV 1964

F.A.

M. CURELL SUÑER