

308262



31

308262

MEMORIA DESCRIPTIVA de Patente de
Invención que, por veinte años en España y posesiones
solicita DON DANIEL SALOMON ABRAHAM, de nacionalidad
mexicana y residente en México D.F., (México), Aveni-
da Cuauhtemoc, No. 60. Desp. 304, por: "PROCEDIMIENTO
PARA LA OBTENCIÓN DE MOLDES DE SOPORTE Y AJUSTE AHOR-
MADO DE CRINOLINAS Y PRODUCTOS DERIVADOS" (Con prio-
ridad de la Patente mexicana número 75524, de fecha
Enero, 28 de 1964).

--oo O oo--

La presente invención, se refiere a un pro-
cedimiento para la obtención de moldes de soporte y
ahormado de crinolinas y los productos industriales
obtenidos con los mismos; de características propias,
5 únicas, por no existir a la fecha algo similar, como

308262



-2-

31 M

se hará notar seguidamente.

Es bien sabido que, cierta clase del vestuario femenino, como son las crinolinas, en el pasado, durante muchos años del siglo XIX, estuvo de moda no solamente en las cortes y altos círculos sociales, sino también en ciertas clases acomodadas de las familias burguesas, en las que las mujeres tuvieron en alta estima esta clase de vestuario.

Este vestuario se caracterizaba esencialmente, por la falda exterior que era amplísima o de gran vuelo y su largo alcanzaba desde la cintura hasta el empeine o parte superior del pié, estando ajustadamente ahornada dicha falda que estaba provista de adornos, por varias faldas interiores de anchos vuelos y adornadas con encajes, y conservando su anchura y configuración, por medio de un aro metálico o bien de mimbre y, en su caso, aros de éste último material, soportados por holanes de diferentes alturas en dichas faldas, completándose el atuendo, por una calzacalzón que cubría los muslos y las piernas hasta el empeine, terminándose en forma angosta y ornamentándose principalmente en sus extremidades y aún en cierta extensión a partir de la entrepierna, con holanes o encajes, de los cuales se veía casi siempre, el que cubría la parte superior del pié.

Este atuendo era rico, suntuoso, elegante y de finas telas de sada, raso, tules, etc., entre las personas ricas o acomodadas, y siendo su riqueza y adornos, de acuerdo con la categoría y gusto de la portadora.

Posteriormente pasó la moda de este atuendo, pero su uso aún ha quedado como algo excepcional, para

3 78262



-5-

ciertas ocasiones, en las que se desea darle importancia y significación a determinados actos sociales, no solo entre la juventud, como en las fiestas de aniversario, de quince años, tardeadas, lunadas, bailes de fantasía ú otras, sino también en representaciones teatrales, fiestas artísticas, en las que ciertas artistas recurren a éste atuendo para su mejor lucimiento, efectuando al efecto, ciertas modificaciones de detalle, pero sin perder la característica esencial, como es la holgura de las faldas, obtenida ésta, por la superposición de varias de ellas, hechas de tul y encaje, así como por el aro o aros para ajuste y ahormado y que, actualmente, son hechas de plástico en vista de su poco peso y fácil conformación debido a su elasticidad.

Sin embargo, la moda actual del vestido femenino, ha impuesto dos tipos de siluetas; la del tipo recto, de falda natural, sin vuelo y la del tipo acampanado de falda con amplio vuelo y en forma de campana, de corta altura, en tanto que la otra en su poco más larga.

Puede decirse propiamente que, la falda crinolina, a pesar del tiempo transcurrido desde su aparición y dado lo cambiante y otras características singulares de la moda; dicha falda no ha quedado completamente en desuso y olvidada en los baúles y roperos, sino que, habiéndose modificado en ciertas características, ha aparecido de nuevo más o menos sofisticada, habiéndose suprimido los adornos usados antaño en la falda exterior, que era propiamente la crinolina, a la vez que dicha falda, dada su cortedad, aparece con una forma más o menos troncocónica, pero, por los abajos o faldas interiores



conservaron, excepto su tamaño y largo, la conforma -
ción de holanas, encajes y tules, para amoldarse,
ajustarse y ahormarse recurriendo en cierto caso, al
anillo de plástico, para conservar la forma requerida.

70 Esta moda de falda acompañada, aún más corta,
se ha hecho extensiva hasta en las niñas, con las modifi-
caciones necesarias.

75 Pero, para la joven, la señorita soltera, la
señora, esta falda acompañada, se ha impuesto en sus dos
largos; la corta para vestido de calle, para ir de pa-
seo o de compras, para la casa y reuniones informales;
la larga, para las grandes fiestas, las "soirées", bai-
les de gran gala, y para la Opera.

80 A fin de que pueda uno dar cuenta más o menos
cabal la importancia que ha adquirido esta falda acampa-
nada, ésta de mayor vuelo que la usada apenas hace algu-
nos lustros, es pertinente hacer notar algunas de esas,
hechas en la gran variedad de telas modernas, por lo que
se refiere únicamente a la falda exterior, que en lo que
85 respecta a las interiores, sobrado es decir que no hay
problema, ya que también hay gran variedad de telas finas,
vaporosas, necesarias para ahornar esa falda exterior,

Ahora bien; una cosa es lucir el vestido de fal-
da acampanada larga o corta tipo crinolina, la primera vez,
90 y otra es lucirlo varias veces, ya que es preciso lavar
la crinolina externa, así como las interiores, debiendo
además almidonarlas y plancharlas para darles el ajuste
y ahornado necesarios para que mantengan su aspecto y
configuración acampanada.

95 Estas operaciones como se puede fácilmente de-



ducir, con engorrosas y demandan bastante tiempo y cuidado para realizarlas, sin tener que descoser las telas que las conforman.

100 Por lo tanto, para subsanar todas estas desventajas, el solicitante ha logrado la creación industrializable de un procedimiento especial de obtención de moldeo de un producto textil hasta ahora no conocido al respecto, resultando de este procedimiento un nuevo resultado industrial por la transformación del anterior, al aprovechar las propiedades elásticas de las telas tejidas en 105 máquinas circulares, siendo dichas telas la materia prima de transformación, sobre cuya invención solicita que se la garantice en su propiedad y explotación exclusiva, mediante la concesión de Patente de Invención.

110 Con el procedimiento en cuestión, se evita el engorroso almidonado, alineado a demás labores domésticas que exigen la rehabilitación de la prenda.

Consecuentemente, el principal objeto de la invención, es el de proveer una combinación técnica funcional de unas operaciones sencillas de moldeo y engomado 115 o atezado permanente, y planchado, que se aplican a un producto textil no utilizado actualmente al respecto, a fin de transformarlo por las operaciones del procedimiento en un nuevo producto industrial que, de por vida no pierde nunca su forma original dada durante el moldeo, 120 ni fuerza o rigidez, pues tiene cierta elasticidad a la vez que es indeformable é impermeable; cosa que no se ha hecho hasta ahora con los medios usuales conocidos para la confección de las crinolinas.

125 Complementariamente, otra posibilidad aneja

3 08262



-6-

es la de conformar, durante las operaciones de moldeo, a un producto textil hecho en la tela elástica de tejido e de punto de malla circular, ya sea por impregnación por cualesquiera de los medios conocidos; inmersión, pistolete, brocha, atomizado, etc., con una solución, dispersión o emulsión de resina apropiada, produciendo una prenda de vestir moldeada, compuesta en dos porciones, una faldilla interior de cierta longitud y de forma acampanada o troncocónica, y una porción superior del propio tejido circular, cortada como su corpiño de vestir sobre la camisa o camiseta interna, sirviendo de soporte a dicha faldilla; o bien según una modalidad; se prevee una simple faldilla para asegurarse por costura a máquina en el interior del atuendo en la parte del entronque o cintura de vestido, o bien con pretina o cinturón, con resorte o con hebillas o broches para su soporte en la cintura.

Además y, por otra parte, esta misma faldilla con su corpiño adjunto, pueden lavarse sin temor de que dicha faldilla pierda su forma, ya que la indeformabilidad adquirida durante su moldeo, lo ha sido debido al aderezo que se le ha dado por medio del compuesto hidrófugo é impermeable por su planchado, para su conformación definitiva.

La faldilla moldeada, además de soporte, sirve para ahoncar el conjunto de las faldas criolitas, pudiendo por lo tanto efectuarse en su caso, el aseo de estas faldas de manera sencilla y rápida por la independencia que tienen con relación a la faldilla moldeada, pues no van cosidas a la misma en forma permanente,



sino que son de "quita-ypon".

Otro complemento de la misma invención, es la aplicación, durante la fase de moldeo, de una composición de varias resinas termoplásticas, termofijas o bien, por una combinación mixta de las mismas, que sirven para producir en determinados textiles de punto circular, características duras, semiduras, y con una naturaleza impermeable o inarrugable, después de la aplicación de calor a dichos textiles que han sido impregnados de las mencionadas resinas plásticas.

Nueva faceta de la misma invención, es una modalidad de la aplicación de estos materiales adhesivos termoplásticos o termofijos; es la de usar también, con buenos resultados, policateres apropiados que adquieren dureza permanente por polimerización de las resinas o bien, con el uso de otro tipo de resinas para acabados textiles rígidos y semi-rígidos, los que una vez terminados, producen los artículos conocidos como (Wash and wear), lávese y usesé, y que se obtienen por secado y curado.

En otro aspecto, la aplicación consiste en atezar la faldilla de soporte, a partir de un monómero apropiado, diluído o nó, según las necesidades, y que por catálisis se forma en el corazón mismo del tejido el polímero atezante.

Aún otra característica más de la misma invención, es la de proveer, como una modalidad de la misma, un procedimiento adecuado para conformar la faldilla de soporte, de una tela obtenida en un telar rectilíneo para tejido de punto o bien géneros de pie y trama o,



también, sobre una tela de fieltro sin tejido (entretre-
 jido), huata laminada, (pellón) etc., y de la cual se
 cortan en sesgo o en recto porciones o gajos triangu-
 lares o trapezoidales, que se unen lateralmente por sosa-
 190 tura o pegamento, antes de su conformación por moldeado
 y constituir la faldilla de soporte, uniendo las por-
 ciones menos anchas para formar la pletina con su re-
 sorte, o bien, con hebillas o broches, quedando el con-
 junto como en el caso anterior, y como una faldilla de
 195 soporte semi-rígida é impermeable.

Tanto en una como otra variables, las venta-
 jas y novedades obtenidas con los productos respectivos,
 son las siguientes:

Si la tela elástica de punto o de malla circu-
 200 lar en el primer caso, se teje con estilos y motivos di-
 versos; es decir, dibujos variados, acordonados, con re-
 lieve, etc., en fin, con todo lo que sea posible hacer
 en las modernas máquinas de tejidos de punto circulares,
 los mismos estarán presentes en el ornato de la crinoli-
 205 na de soporte moldeada, una vez terminada su confección.

Existe también la novedad de que, impartiría
 belleza y gracia en la prenda, el teñido y estampado en
 colores y dibujos diversos hechos previamente sobre las
 telas; ya que, con el proceso de impregnación en los a-
 210 cabados, y en vista de que las resinas son por lo común
 de naturaleza transparente, y una vez terminado el proce-
 so de moldeado y acabado del atuendo, objeto de la inven-
 ción, servirán como de ornato en relieve los mencionados
 dibujos de tejido, así como también los colores y motivos
 215 estampados con anterioridad sobre la tela.



Algún otro detalle de la propia invención, podrá aparecer de manera ocasional en el curso de la siguiente descripción, a la que se acompaña con carácter ilustrativo no limitativo, una hoja de planos, en cuyas representaciones se detalla la invención, señalándose con los mismos números, las mismas partes que aparecen reiteradamente expresadas, y así, la

Fig. 1, es una elevación de una porción de tejido elástico de punto circular, la

Fig. 2, es una perspectiva convencional del producto obtenido por el proceso constitutivo de la invención, y consiste en una faldilla de soporte moldeada y elaborada por intermedio de un adhesivo termoplástico o termofijo, para darla cierta rigidez, teniendo su corpiño adjunto y de vestir, pero no tratado por dicho procedimiento porque sirve de soporte a esa faldilla, la

Fig. 3, es una perspectiva convencional de una variante de la invención, consiste solamente en la faldilla de soporte ya moldeada, elaborada con el adhesivo plástico y teniendo una pletina o un cinturón de resorte con hebillas o broches, para fijarse a la cintura, las

Figs. 4 y 5, son elevaciones longitudinales de telas obtenidas en máquinas rectilínea, telas en las que, según otra variante de la misma invención, se cortan los moldes triangulares o trapezoidales para unirlos por cosura o pegamento a fin de procesarlos y darles la conformación de una faldilla, como la ilustrada en la Fig. 3.

Fig. 6, es una perspectiva convencional de un modelo, llevando puesta la faldilla moldeada de soporte

308262



-10-

con su corpiño, hecha de acuerdo con la invención, y la

Fig. 7 por último, es otra perspectiva convencional de la modelo, llevando las crinolinas dispuestas sobre la faldilla moldeada o armazón de soporte.

250

Con relación a las expresadas Figs. 1 a 7, la invención, se caracteriza substancialmente por proveer un procedimiento para el tratamiento de la tela elástica de punto circular, sujetándola una vez cortada al tamaño adecuado a las cuatro fases o pasos siguientes:

255

1ª = Impregnación de la tela

2ª = Estiraje en húmedo.

3ª = Moldeo.

4ª = Secado.

260

En una simplificación, se somete la tela a la impregnación y el secado, para luego efectuar su moldeo por estiraje a calor, con el uso de resinas termoplásticas.

265

La impregnación se puede realizar de diferentes maneras, ya sea por inmersión de la tela en la solución ó emulsión de la resina plástica, o por medio de pistoleta, brocha de aire o atomización, etc., o por cualquiera de los medios conocidos en el arte de impregnar.

El moldeo y estiraje puede realizarse, ya sea de manera sucesiva o simultánea.

270

El moldeo se logra en los formas: 1ª = Ya sea con moldea apropiados o bien, por inyección o sopiado de aire continuo dentro del tubo -1-, de la tela impregnada o porción de tejido de punto circular. Como se sabe, el aire estira el elástico del tejido, acompañándolo y, al mismo tiempo, secando el solvente de la resina que

275



31 M

constituye el adhesivo atezante plástico con el que se ha impregnado la tela.

Al secarse la resina y quedar libre del solvente, la campana de soporte queda hecha, como se ilustra en -2- y -3- de las Figs. 2 y 3.

También se puede proceder en forma mixta; es decir, se procede al tratamiento por el aire y, cuando la prenda está algo seca o en estado mordente, o sea ligeramente húmeda, al punto en que la goma o adhesivo empleado no se pegue en las manos, entonces se termina de ajustar y ahormar sobre un molde apropiado que le imparte cierta configuración específica que se le quiera dar a la prenda; lo cual se hace por medio del estiraje siendo posible confeccionar sin costura alguna la prenda en una sola pieza, con forma troncocónica o acampanada, quedando así conformada la armazón o soporte de las crinolinas.

Naturalmente que se termina el acabado, arreglandel corpiño -4-, con sus tirantes -5- y -6-, y sus adornos de encajes y tiras bordadas -7-, etc., para adornarla como prenda interior de vestir.

En el caso de que no haya corpiño de soporte, sino que simplemente se trata del armazón o soporte de la tela acampanada, como se ilustra en la Fig., 3, entonces, una tira de resorte o cinturón -8-, con sus respectivos medios de cierre, con broches o botones -9-, serán suficientes para asegurar la faldilla alrededor de la cintura; o bien se cose a máquina directamente en la parte interior del tronco de la campana del vestido.

Sobre la faldilla de soporte, se colocan las

3 0 8 2 6 2



-12-

crinolinas que se deseen y la falda exterior de vestir, quedando el conjunto ahornado como se muestra en la Fig. 7.

310 Por lo que respecta a la otra variante de la invención unitaria; o sea, la relativa a la conformación de la faldilla de soporte de una tela obtenida en telar rectilíneo, no hay dificultad alguna, pues basta cortar porciones o gajos triangulares -10- y -11-, etc., trapezoidales -12- y -13-, y unirlos lateralmente, ya sea por costura o pegamento, antes de ejecutar el procedimiento para conformarlos por moldeo y estiraje y constituir la faldilla de soporte, uniendo las porciones menos anchas para formar la pretina, por medio de una tira de resorte o bien con hebillas o botones, quedando 315 después del proceso, como una faldilla de soporte o armazón, semi-rígida o impermeable.

Otra novedad en el procedimiento en cuestión, como modalidad secundaria de la invención misma, se caracteriza porque se puede usar ventajosamente hilo de 325 fibras sintéticas fabricado con materiales de resinas termoplásticas, lo cual, caracteriza la naturaleza del hilo, el cual tiene la propiedad de transformarse en atiezado mediante caldeo adecuado; es decir, que con el empleo de dichos hilos se manufacturan géneros especiales, preferentemente elásticos, con cualquier modalidad 330 de tejido o entretejido; dicho género se atieza, se estampa, se ahorna y conforma y se le da la configuración acampanada por mediación de un simple proceso de caldeo y enfriamiento posterior.

335 En líneas anteriores se ha descrito la elas -



340 tica esencialidad de la invención y las variantes, pero es evidente que se pueden efectuar modificaciones ó adaptaciones que no se alteren la esencialidad de la invención y sus acepciones que se especifican en el siguiente capítulo. Siendo pertinente hacer notar que, no solamente este producto acampanado (faldilla para soporte de crinolinas) motivo de esta invención; sino que también otros para diferentes usos de formas "ALADAS O ABOLSADAS", pero que conciernen a otras materias; 345 p.e., pantallas para lámparas, sombreros, paraguas, etc. obtenibles por procedimientos similares partiendo siempre del mismo producto industrial textil para su transformación.

350 El fundamento legal de esta Patente de Invención, corresponde a cuanto queda especificado, siendo por tanto indefinida su aplicación que, a título puramente enunciativo se reseña en su caso práctico ya descrito.

355 El solicitante, se reserva los derechos que le confieren el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial, para la obtención de Certificados de Adición.

--oo O oo--

N O T A. - Se reivindica la propiedad de esta Patente de Invención:

360 1) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahormado de crinolinas y productos derivados, caracterizado por preveer la combinación téc-

3 0 8 2 6 2



-14-

365 nica funcional derivada del empleo de tela elástica de tejido de punto o de malla tubular para su transformación, comprensivo de una serie de cuatro fases que, inicialmente se denotan por la impregnación de la tela de punto circular, rectilíneo o substituto, con un medio adhesivo atiezante; polímeros, homopolímeros o copolímeros con propiedades termoplásticas o termofijas o por combinación mixta de ambos tipos de resinas que sirven para producir terminados textiles duros y semi-duros de naturaleza impermeable é inarrugable.

375 Una variante, incluye la utilización de poliesteres apropiados que adquieren dureza permanente por polimerización de las resinas, o bien con el uso de otras resinas para acabados textiles rígidos y semi-rígidos.

380 Otra variante de la aplicación, concierne a la impregnación de la tela en un monómero apropiado, diluído o nó, según las necesidades y previamente lavado con un inhibidor para neutralizar la hidroquinona ú otro re- tardador que contenga y, mediante catálisis que forma el polímero atiezante en el interior de la tela; es decir, el corazón mismo del tejido.

385 2) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahormado de crinolinas y productos derivados, según la reivindicación, caracterizado porque la segunda fase corresponde al estiraje de la tela así tratada, que se efectua mientras está húmeda.

385 3) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahormado de crinolinas y productos derivados, según la y 2a reivindicaciones, caracterizado



por la constitución de moldeo de la misma tela sobre un molde adecuado, a efectos de lograr una conformación troncocónica acampanada en la porción constituyente de la faldilla, dejándo en su caso la superior para formar el corpiño de soporte.

590 4) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahornado de crinolinas y productos derivados, según 1ª a 3ª reivindicaciones, caracterizado porque la fase posterior, corresponde al secado del soporte de la crinolina, así conformado, por medio de aire, de preferencia caliente o bien por planchado, o bien un ligero cambio en las fases, amoldando la tela en seco (al natural sobre el molde adecuado é impregnándola con el adhesivo atiezante indicado, terminando la operación con el secado posterior.

400 Una simplificación puede obtenerse sometiendo la tela a la impregnación y el secado, para luego efectuar su moldeo por estiraje a calor, con el uso de resinas termoplásticas.

405 5) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahornado de crinolinas y productos derivados, según 1ª a 4ª reivindicaciones, caracterizado porque la fase de impregnación que se puede realizar, ya sea por inmersión de la tela de punto circular o rectilíneo, en la solución o emulsión de una resina termoplástica o termofija, o bien por medio de pistolete, broche de aire o atomización, ó cualesquiera otros, El moldeo y estiraje pueden realizarse, ya sea de manera sucesiva o simultánea.

415 6) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahornado de crinolinas y productos de -



420 rivados, según 12 a 52 reivindicaciones, caracterizado porque la forma o fase de moldeo, incluye dos realizaciones: 12 = Ya sea con moldes apropiados, o bien por inyección o soplado de aire continuo dentro del tubo de la tela impregnada o porción de tejido elástico de punto o de malla circular, con lo cual se estira el elástico del tejido y se seca el solvente de la resina, quedando acampanada o de forma troncocónica, la porción de tejido de punto circular así tratada.

425 7) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahorrado de crinolinas y productos derivados, según 12 a 62 reivindicaciones, caracterizado porque, en cuanto corresponde a la fase de secado, se denota que en el tratamiento del aire y cuando la prenda está algo seca o en estado mordente, o sea ligeramente húmeda entonces se termina de ahornar sobre un molde apropiado que la da cierta configuración por medio del estiraje, resultando la prenda de una sola pieza, sin costura por medio del aire caliente o por planchado.

435 3) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahorrado de crinolinas y productos derivados, según 12 a 72 reivindicaciones, caracterizado substancialmente porque la porción de tejido elástico de punto o de malla circular procesado según esas fases y, por intermedio de una resina termoplástica o termofija, queda conformado en forma acampanada o troncocónica constituyendo una faldilla de soporte de las crinolinas, con las características físicas y ornamentales dadas durante el proceso o de conformación del tejido de punto circular, que por vida no pierde nunca su forma



dada durante el moldeo, ni fuerza ni rigidez comunicadas durante el atezado, teniendo cierta elasticidad a la vez que es indeformable ó impermeable; quedando en su caso, la parte superior con su elasticidad natural, no siendo elaborada para poder constituir un corpiño de soporte de la faldilla que forma a su vez, un soporte de las crinolinas.

9) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahornado de crinolinas y productos derivados, según 13 a 8ª reivindicaciones, caracterizado substancialmente porque el procedimiento para conformar la faldilla de soporte de las crinolinas, se realiza en una tela obtenida en un telar rectilíneo o bien sobre tela de fieltro (entretejido), huata laminada (pellón), etc., cortando en sesgo ó recto porciones o gajos triangulares o trapezoidales, los que se unen lateralmente por costura o pegamento, antes de su elaboración por moldeo y estiraje y tratarlos con las resinas termoplásticas o termofijas, uniendo además las porciones menos anchas para formar la pretina siendo dicha faldilla semi-rígida, con cierta elasticidad ó impermeable.

10) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahornado de crinolinas y productos derivados, según 13 a 9ª reivindicaciones, caracterizada por estar constituido por una faldilla de soporte de crinolinas semi-rígida ó impermeable y con cierta elasticidad, después del procedado, estando unidas las porciones menos anchas para formar la pretina, por medio de una tira de resorte o bien con hebillas o botones, o bien para aplicarse por costura en la parte de abajo del

3 0 8 2 6 2

31



-18-

entronque acampanado del vestido.

480 11) - Procedimiento para la obtención de moldes de soporte y ajuste ahornado de crinolinas y productos derivados, según 12 a 103 reivindicaciones, caracterizado porque es posible usar ventajosamente hilo de fibras sintéticas fabricado con materiales de resina termoplásticas, lo cual, caracteriza la naturaleza del hilo, el cual, tiene la propiedad de transformarse en atiezado mediante caldeo adecuado; es decir, que con el empleo 485 de dichos hilos se manufacturan géneros especiales, preferentemente elásticos, con cualquier modalidad de tejido o entretejido; dicho género se atieza, se estampa, se ahorma y conforma y se le da la configuración acampanada, por mediación de un simple proceso de caldeo y 490 enfriamiento posterior.

12) - "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE MOLDES DE SOPORTE Y AJUSTE AHORNADO DE CRINOLINAS Y PRODUCTOS DERIVADOS".

495 Esta memoria descriptiva consta de dieciocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y una hoja de planos.

Madrid, 31 MAY. 1965

C. ALCONADA

308262

FIG. 1

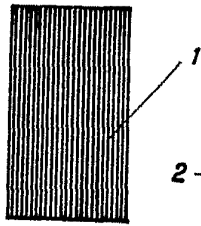


FIG. 2

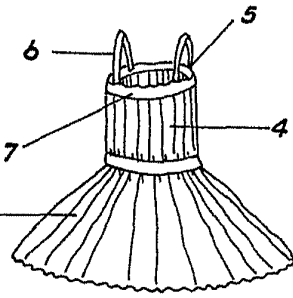


FIG. 3

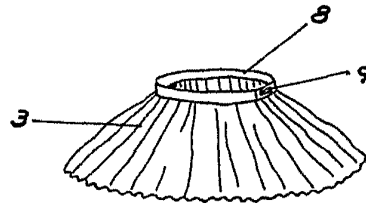


FIG. 4

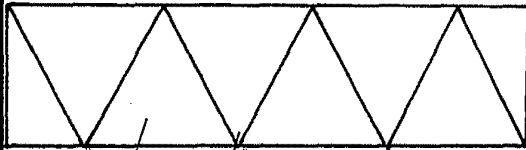


FIG. 5

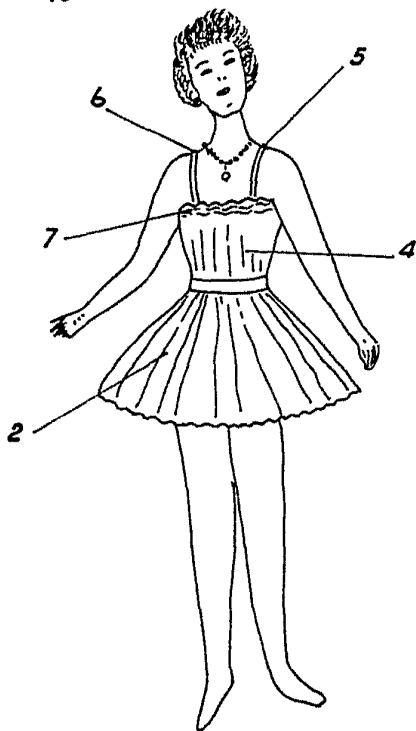
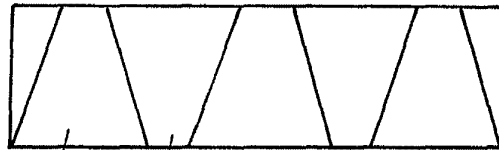


FIG. 6

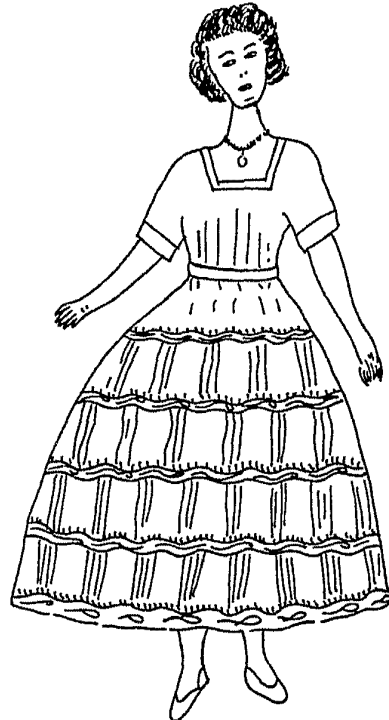


FIG. 7

MADRID 18 ENE. 1965
C. A. ...
Por: *[Signature]*

Escala Variable