

1

308552



MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INTRODUCCION

DURACION: 10 AÑOS

OBJETO: UN PROCEDIMIENTO PARA LA ESTABILIZACION Y PEGADO
DE TEXTILES

A favor de: COMERCIAL DE FLOCK Y ALABADOS, S.A.

Residente en: MADRID

Nacionalidad: ESPAÑOLA



5 El presente registro de Patente de Introducción, tal como su enunciado indica, se refiere a un procedimiento para la estabilización y pegado de textiles, de acuerdo con la descripción que del mismo se realice, que deberá entenderse en su más amplio sentido y no restrictivamente.

10 El procedimiento que se describirá se viene utilizando con notable éxito en Estados Unidos, por la firma Patterson Machine Co y es absolutamente desconocido en nuestro país.

15 La copulación de resinas poliéster con los polisocianatos en determinadas condiciones de presión y temperatura y en presencia de productos que desprenden gases por calefacción dá resultado un producto espumoso de muy baja densidad (32 kgs. por metro cúbico) y que permite su laminación por corte en espesores muy variables.

20 Este producto es conocido en el mercado entero bajo el nombre de "espuma de poliuretano" y vulgarmente por el genérico de FOAM, si bien esta designación en su gran amplitud abarca también algunos otros productos que no corresponden a la estructura química arriba citada.

25 Es sobradamente conocido y objeto de numerosas patentes la utilización de estas láminas poliuretano para la estabilización de textiles por pegado de

308552

- 3 -



30 láminas de este tipo e incluso para, en dos operacio-
nes, unir dos textiles entre sí, ó dos láminas de plás-
tico o textil con plástico, pero este procedimiento ado-
lece del defecto de que tanto si se utilizan adhesivos
35 adecuados cuanto si el pegado se realiza por calentamien-
to producen la adhesión de la espuma de poliuretano con
interposición de una capa filmica (procedente del adhesi-
vo ó de la fusión del propio poliuretano) que dismi-
40 nuye la permeabilidad al aire del producto acabado con
sus desagradables consecuencia, especialmente en la con-
fección de prendas.

Por otra parte esta capa filmica disminuye sen-
siblemente la elasticidad por la que limita las posi-
40 bilidades de utilización con éxito a textiles relativamen-
te gruesos y rígidos cuando las modernas tendencias van
hacia los géneros de punto en algodón, lana rayon y te-
jidos de fibras poliamídicas y similares.

45 Nuestro procedimiento se base en la combus-
tión parcial de la superficie del poliuretano por fla-
meado directo, mediante combustibles de alta riqueza
calórica (Butano - propano) en forma talque dicha com-
bustión parcial al romper las celdillas de aire del
50 poliuretano produzcan la adhesión por "puntos" al
textil, papel, plástico, etc.

La forma de evitar una fusión completa de la
superficie, cual sucede con los procedimientos corrien-
tes de calentamiento, y su consecuencia de capa fílmica



55 ca no transpirable consiste en un contacto "directo"
del poliuretano con la llama de alto poder calorífi-
co y su inmediato enfriamiento, para lo cual los rodi-
llos de compresión de las capas soporte - poliureta-
no estan provistos de una fuerte refrigeración por
circulación interior de agua.

60 El proceso, permite además la realización del
doble fundido textil con textil, textil con plástico,
plástico con plástico, mediante una sola operación, con
solo disponer de dos mecheros especiales, con sus co-
rrespondientes carburadores y sistemas de sincroniza-
65 ción adaptables al tipo de soportes a utilizar.

Descrita suficientemente la naturaleza del
presente registro se hace constar expresamente que cual-
quier modificación de detalle que pudiera introducir-
se se considerará incluida dentro del mismo, en tanto
70 no altere o modifique sustancialmente sus caracterís-
ticas fundamentales.

Por último, se declaran no conocidas ni prac-
ticadas en España las siguientes

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

75 1ª) UN PROCEDIMIENTO PARA LA ESTABILIZACION Y
PEGADO DE TEXTILES, caracterizado esencialmente por pro-
ducir la combustión parcial de la superficie de una lá-
mina de poliuretano por flameado directo, mediante combus-



80 tibles de alta riqueza calorífica, en forma tal que dicha combustión parcial al romper las celdillas de aire del poliuretano produzcan la adhesión por partes al textil, para obtener una absoluta permeabilidad al aire y la máxima elasticidad y flexibilidad, mejorando las propiedades térmicas del soporte.

85 2ª) UN PROCEDIMIENTO PARA LA ESTABILIZACION Y PEGADO DE TEXTILES, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que para evitar la fusión completa de la superficie se verifica un contacto directo del poliuretano con la llama de alto poder calorífico seguido de un inmediato enfriamiento, para lo cual los rodillos de compresión de las capas soporte - poliuretano están provistas de una fuerte refrigeración por circulación interna de agua, dejándose entre los textiles una
90 capa de celdillas de aire de grosor determinable a voluntad, a fin de aumentar las propiedades térmicas del
95 productos base.

100 3ª) UN PROCEDIMIENTO PARA ESTABILIZACION Y PEGADO DE TEXTILES, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que el doble fundido se realiza en una operación, mediante la utilización de dos mecheros especiales, con sus correspondientes carburadores y sistemas de sincronización, adaptables al tipo de soporte que se emplee.

3 0 8 5 5 2

- 6 -



105 4ª) UN PROCEDIMIENTO PARA LA ESTABILIZACION
Y PEGADO DE TEXTILES.

110 Todo ello tal y como queda expuesto en la
presente Memoria Descriptiva, que consta de seis ho-
jas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus
caras y a dos espacios.

MADRID, 26 de Enero de 1.965

LUIS MADE RUIZUNEGUI
POR PODER

Firmado: FAUSTO SANCHEZ