



309311

PATENTE DE INTRODUCCION QUE POR DIEZ AÑOS SE SOLICITA EN ESPAÑA, A FAVOR DE GAVASA, S.L. DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN MADRID, CONCHA ESPINA, 10, POR: "UNA MAQUINA PARA LA OBTENCION DE UNA ENTRETELA TERMOADHESIVA DE POROSIDAD REGULABLE".

~~~~~

M E M O R I A

Como su enunciado indica consiste el objeto de la presente Invención en la obtención de una entretela útil como reforzante, para prendas, tejidos, cartones, papel, piel e incluso cualquier aglomerado natural o sintético y en general en todos aquellos en los que es preciso una entretela reforzada.

5

La explotación del objeto que constituye la invención que se preconiza, así como la máquina para conseguirlo, se manifiesta que es -

10

3 0 9 3 1 1



- 2 -

15 conocido y ha sido puesto en explotación en -  
Suiza por la firma SALADIN & CO. de ZÜRICH Sü  
senberg Str. 107, la cual ha conseguido un e-  
xito en calidad y gran rendimiento en la fa-  
bricación de entretelas.

20 Consiste esencialmente en depositar sobre  
una de las caras o sobre ambas, de un tejido -  
soporte, una capa de resina sintética, pulveru  
lenta y termoplástica de cualquier clase, pre-  
ferentemente del tipo de poliolefinas o polie-  
tilenos, de un espesor variable, después de la  
cual el tejido o aglomerado que soporta la an-  
tedicha capa de resina es sometido a un trata-  
miento térmico por el que se logra el punto de  
25 reblandecimiento, de manera que se produce la  
adherencia de los granos entre sí y el tejido  
de soporte, dejando espacios libres para el pa  
so del aire.

30 La máquina con la que se consigue este ob  
jeto en conjunto, constituye toda una instala-  
ción sistemáticamente organizada en la que exis  
ten unos juegos de rodillos accionados por mo-  
tor, en sinfín, instalados ongitudinalmente en  
la misma línea. En este circuito, en el primer  
35 tramo existe una tolva que vierte a través de  
un cedazo en el tejido o soporte la materia pri  
ma o resina sintética, en forma pulverulenta ó  
granulada de mayor ó menor radio. En otro tra-  
mo del circuito, la banda del tejido ó aglome-

309311



- 3 -

40 rado pasa por el interior de una cámara térmi-  
ca donde recibe el calentamiento adecuado para  
el reblandecimiento y fusión de la resina; si-  
guiendo el mismo circuito, otros dos rodillos  
colocados en paralelo uno sobre el otro, que -  
45 tienen acoplado en su círculo un sistema de en-  
friamiento, se pasa entre los mismos la banda  
y recibe un planchado y más posteriormente y -  
con unos rodillos similares y en la misma posi-  
ción recibe un enfriamiento y el último rodi-  
50 llo que es el que tira de todo el sistema es -  
por fin donde este tejido reforzante queda aca-  
bado y recogido; con lo que se ha conseguido  
que automáticamente y sin precisar de gran a-  
tención por operarios y con gran rendimiento  
55 de fabricación, se consigue una tela reforzan-  
te de gran calidad, que dado el uso tan corrien-  
te de estas, la aportación de este invento es -  
de gran utilidad y resultado industrial.

Según el Plano que se acompaña, el rodillo  
60 (1) que comporta un sector dentado al que ataca  
un piñón, por el accionamiento de un motor gira  
en movimiento controlado y mueve, al tirar, to-  
do el sistema de cilindros A, B, C, que giran -  
sobre su eje. A, es el cilindro desmontable que  
65 comporta la pieza de tejido soporte; el cedazo  
vibratorio (2) lanza proyectada al soporte las  
partículas de resina que le suministra la tol-  
va (3), esta tolva lleva en ambos lados unas -  
gomas (4) que amortiguan las vibraciones y así

3 093 1 1



- 4 -

70 mismo, unos cepillos, (5) para evitar que la -  
materia prima caiga fuera, y en el centro, en  
la tolva se ha dispuesto un rodillo estriado y  
graduable (6) para determinar el gramaje que -  
75 se desee. Puesta en funcionamiento la máquina,  
el tejido pasa por la tolva, posteriormente -  
por una cámara térmica y sigue su marcha sin-  
fín, en la cual los rodillos B la planchan, -  
los C de mayor tamaño la enfrían y en D se pa-  
sa cuando se desea alargar el enfriamiento y  
80 por fin en (1) es recogida la pieza ya acaba-  
da.

Se hace constar que las telas reforzantes  
fabricadas con esta máquina no son fabricadas  
en España por procedimientos mecánicos; se vie-  
85 nen realizando telas reforzantes por procedi-  
mientos manuales, incluso algunos provienen de  
Patente extranjeras, pero la realidad ha venid  
do a demostrar que de esa forma no se puede pro-  
ducir un rendimiento en producción para su ex-  
90 plotación que resulte comercial económicamente,  
ni resulta perfecta la calidad de tejido refor-  
zante conseguida por cuanto las manipulaciones  
que lleva consigo, impregnación, calentamiento,  
planchado y enfriamiento son deficientes y no  
95 consiguen una tela homogénea y de calidad, por  
lo que los puntos nuevos por los que se deman-  
da protección, realizados según el objeto que  
se invoca en esta Patente de Introducción, con-  
sisten en las siguientes

3 0 9 3 1 1



- 5 -

100

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

105 1<sup>a</sup>.- Una máquina para la obtención de una entre  
tela termoadhesiva de porosidad regulable,  
caracterizada por consistir en que un te-  
jido soporte, que se desliza por un circui-  
to de rodillos, es sometido mecánica y au-  
tomáticamente a impregnación, calentamien-  
to, planchado y a dos enfriamientos conse-  
cutivos y recogido por último ya acabado -  
el tejido reforzante en otro rodillo.

110

115 2<sup>a</sup>.- Una máquina para la obtención de una entre  
tela termoadhesiva de porosidad regulable,  
caracterizada porque la máquina empleada -  
comprende una serie de rodillos instalados  
en línea y en cuyo circuito existe, en el  
120 primer tramo una tolva que arroja la resi-  
na sobre un cedazo y éste a su vez sobre -  
el tejido soporte, la cual es de disposi-  
ción adecuada, provista de chorro de pro-  
yección y graduable según la mayor o menor  
porosidad que se desée conseguir.

120

125 3<sup>a</sup>.- Una máquina para la obtención de una entre  
tela termoadhesiva de porosidad regulable,  
caracterizada porque esta banda de tejido  
en su marcha por el circuito atraviesa por  
el interior de una cámara térmica, poste-  
riormente para por unos rodillos situados  
paralelamente uno sobre el otro y con dis-  
positivo de planchado y más posteriormente



3 0 9 3 1 1

- 6 -

130 por otros rodillos similares que someten  
la banda a enfriamiento, siendo el último  
rodillo, el que recoge el tejido re-  
forzante ya conseguido y el que tira del  
sistema, al haberse dispuesto en un extre-  
mo de su eje de un sector dentado que a-  
taca un piñón.

135  
4ª.- Una máquina para la obtención de una en-  
tretela termoadhesiva de porosidad regu-  
lable, caracterizada porque los rodillos  
de la instalación son impulsados por el  
140 último que tira del sistema, accionado a  
motor, con movimiento sincronizado y con-  
trolado, de forma que el proceso de mar-  
cha es regular.

145  
5ª.- Una máquina para la obtención de una en-  
tretela termoadhesiva de porosidad regu-  
lable, caracterizada porque una tolva si-  
ta perpendicularmente a la banda sinfín,  
y en el primer tramo del circuito, vier-  
te la materia prima, pulverizada sobre u-  
150 nos cedazos que se mueven en vaiven y es-  
tos a su vez proyectan la masa sobre el  
tejido soporte.

155  
6ª.- "UNA MAQUINA PARA LA OBTENCION DE UNA EN-  
TRETELA TERMOADHESIVA DE POROSIDAD REGU-  
DABLE".

La presente Memoria consta de SEIS HOJAS

3 093 11



- 7 -

mecanografiadas a doble espacio de CINCO CIN-  
CUENTA Y CINCO lineas y de UNA HOJA de Planos  
doble.

Madrid, 12 febrero 1965,

P.A.

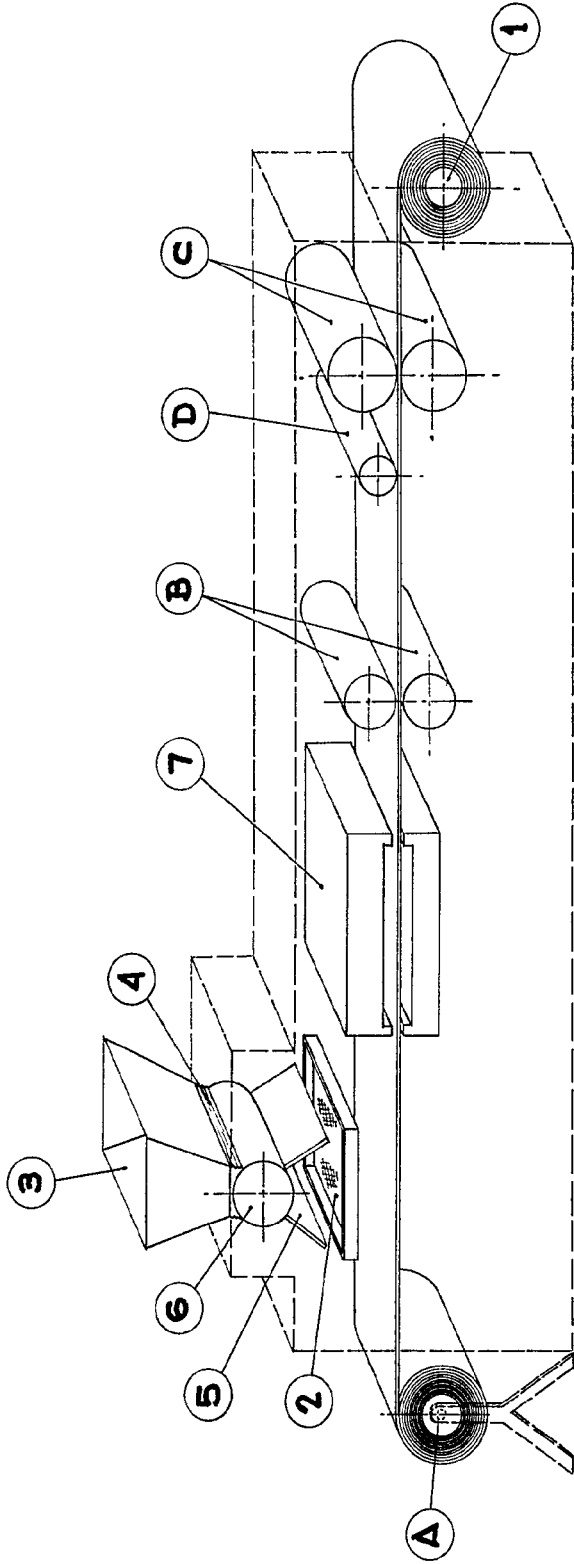
A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke.

309311  
Savasa, S.A.

HOJA DOBLE  
PATENTE DE *Introducción*

309311

309311

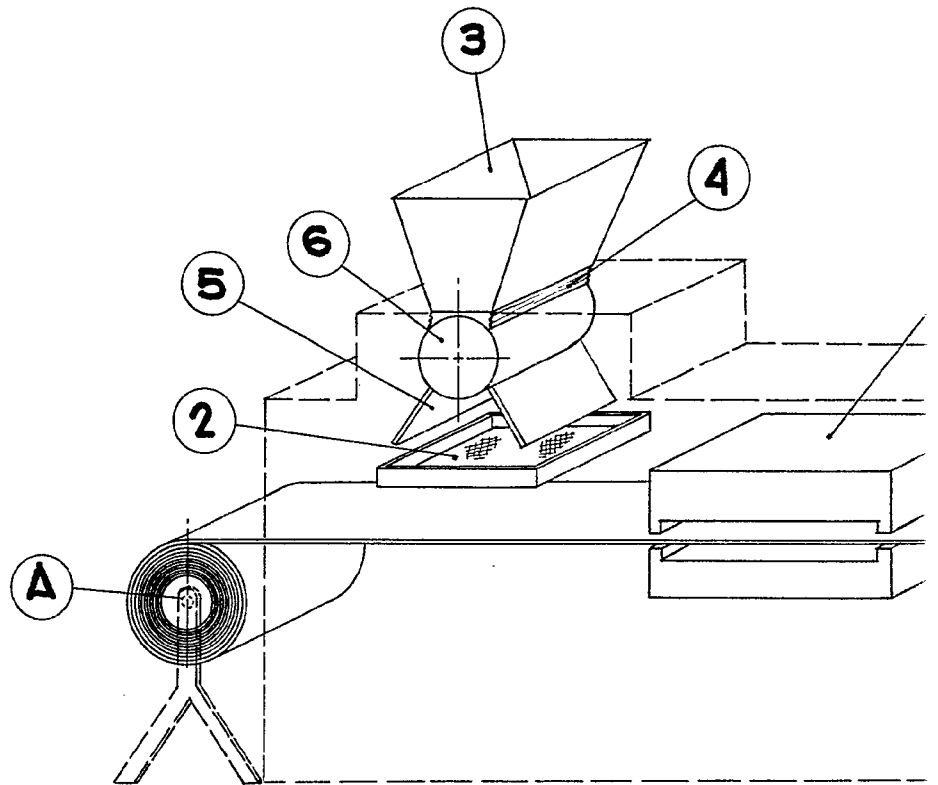


ESCALA VARIABLE  
MADRID 9 - DICIEMBRE - 1964

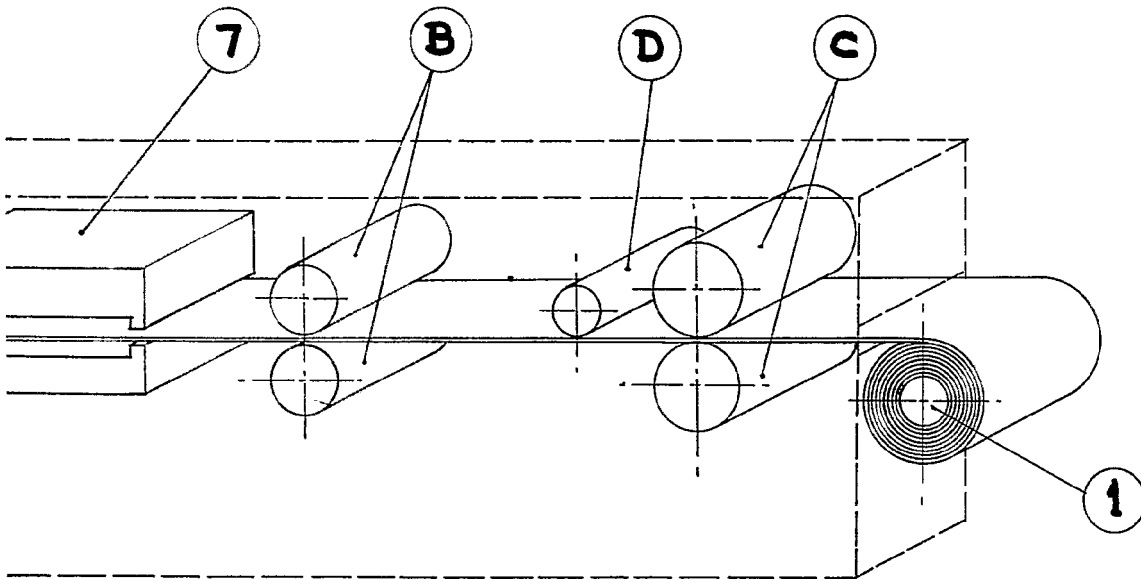
*[Handwritten signature]*

309311  
Garasa, S.K

309311



HOJA DOBLE  
PATENTE DE *Introduccion*



ESCALA VARIABLE  
MADRID 9 - DICIEMBRE - 1964  
P.A.