

316414



P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Francisco NOGUÉS ARA, de nacionalidad española, residente en Mataró (Barcelona), Hotel Suizo, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MEDIAS PLOCCADAS".

- . -

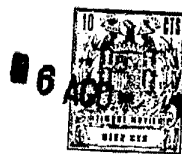
MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de medias para señora y prendas equivalentes, mediante el cual resulta posible obtener sobre ellas motivos decorativos diversos que son susceptibles de proporcionar un nuevo efecto estético, no obtenido hasta la fecha en prendas de esta clase.

5. Para la práctica del procedimiento se parte de medias que pueden estar hechas de cualesquiera hilados naturales, artificiales o sintéticos, y tejidas tanto en forma plana como tubular, y, en este último caso, también pue-

10.

316414



den estar dotadas o desprovistas de costura postiza o simulada. De preferencia se utiliza, no obstante, medias hechas de materiales textiles termoplásticos, o sea que admiten una cierta capacidad de deformación elástica y que puede ser fijada por aplicación de calor.

5. Como operación previa las medias en cuestión son ahormadas sobre moldes que presentan la forma, que se les desea comunicar o que han de tener durante el empleo, a fin de que adquieran durante el procedimiento una disposición y tensión lo más parecidas a las que se presentan en el uso. Estos moldes pueden ser de forma plana como es usual en la técnica de la fabricación de medias, o bien estar dotados de una forma corpórea más acusada.

10. Sobre partes seleccionadas de la superficie de las medias ahormadas en la forma descrita se aplica un agente endurecible, por ejemplo una composición de resina sintética endurecible mediante el calor, o cualquier otro medio susceptible de comunicar pegajosidad o adherencia a estas superficies. Estas zonas selectivas pueden tener cualquier forma y distribución deseadas y siempre de acuerdo con los motivos decorativos que se trata de obtener.

15. La característica básica del procedimiento requiere que esta aplicación de agente endurecible tenga lugar sobre la cara externa de la media, a fin de que esta última resulta receptiva de las subsiguientes operaciones. Se puede, no obstante, llevar a cabo esta operación

20.

25.

316414



de forma que el agente adhesivo atraviere completamente el tejido de la media por sus intersticios y forme una película continua en la cara interna de dicha media y dentro de las zonas preseleccionadas en cuestión. Una adecuada selección de las condiciones de tratamiento y de los materiales empleados hace posible obtener un despegamiento franco de la película con respecto del molde, si se hubiera adherido a él, o bien evitar que se produzca esta adherencia.

10. En esta fase del procedimiento las medias son puestas en contacto con un medio que contiene en suspensión pequeños fragmentos de fibras textiles que pueden ser naturales, artificiales o sintéticas y estar cortadas a las longitudes apropiadas a cada caso. Un método práctico de llevar a cabo esta operación consiste en proyectar una masa de tales fragmentos de fibras o fibranas, contra toda la superficie de las medias mediante la acción repulsora de un campo electrostático de alto potencial.

15. Los fragmentos que caen sobre las zonas cubiertas de agente adhesivo quedan adheridas y, después, de un adecuado endurecimiento de dicho agente, quedan fijadas formando una pelusa o flocado de elevado efecto decorativa y de novedad.

20. Mediante un chorro de aire comprimido o una operación de cepillado se puede eliminar de la media terminada todos los fragmentos de fibras que no hayan quedado perfectamente fijados.

25. El procedimiento descrito es extremadamente sen-

316414



5. cillo y permite, por una adecuada selección de los motivos ornamentales, los coloridos de los mismos y el de la media, obtener efectos de novedad totalmente inéditos. Se comprende, por otra parte, que este procedimiento es totalmente compatible con cualquier ligado o dibujo textil del tejido de la media.

10. Serán independientes del alcance de la invención los detalles accesorios y demás características que no alteren esencialmente su espíritu, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del marco de las siguientes reivindicaciones.

- . -

#### N O T A

15. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción.
20. 1. Procedimiento para la fabricación de medias flocadas, caracterizado esencialmente por el hecho de enhorzar las medias sobre soportes que les comunican la forma que han de adoptar durante el uso, en cuya posición se trata zonas preseleccionadas de la superficie de dichas medias, de acuerdo con una estructura de dibujo deseada, de manera que dichas zonas adquieran adherencia, después de lo cual se pone en contacto las medias preparadas de esta manera, con un medio que contiene en suspensión pequeños fragmentos de fibras que pasan a adherirse en las

316414

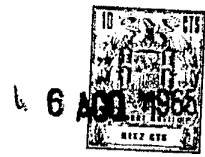


zonas tratadas, siendo finalmente eliminadas de la superficie de las medias las fibras depositadas sobre las zonas no adherentes.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de medias flocadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de llevar a cabo el tratamiento de las zonas preseleccionadas de la media, por aplicación en las mismas de un agente endurecible con el que se adhieren las fibras en suspensión y el cual es sometido a un proceso de endurecimiento con anterioridad a la separación de los fragmentos de fibras no adheridas.
10. 3. Procedimiento para la fabricación de medias flocadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de llevar a cabo el contacto de los fragmentos de fibras con la superficie de la media, por proyección de una masa de tales fragmentos contra dicha superficie mediante un campo electrostático.
15. 4. Procedimiento para la fabricación de medias flocadas, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente por el hecho de realizar la aplicación del agente adhesivo endurecible de manera que este último se filtra a través de los intersticios del tejido y forma una película continua en la cara interna de la media, cuya película, después de endurecida, protege las zonas flocadas contra el desgaste durante el uso.
20. 5. Procedimiento para la fabricación de medias flocadas.
- 25.

La presente memoria consta de seis hojas folia-

316414



Gas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 6 de agosto de 1.965

Francisco FIGUÉRS ARA

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over a horizontal line. The signature is highly cursive and loops back to the left.