

323193

323193

17 FEB 1960



MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-  
vención que, por veinte años, se solicita para España y sus  
Colonias, a favor de Don Ernest GAVALDA, de nacionalidad --  
francesa, residente en Urrugne (B.P.) (Francia), Villa Fori-  
ta.

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE FLANCHA CON ELEMENTOS  
TEXTILES PARALELOS "

=====

=====



La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria está destinada a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en España y sus Colonias, de un procedimiento para la obtención de plancha con elementos textiles paralelos.

El objeto de la presente invención es un proceso de fabricación para obtener una plancha, capa o manta no tejida sino organizada a base de un determinado número de elementos textiles dispuestos paralelamente adosados, prensados y mantenidos en posición con auxilio de un aglutinante adecuado. Los elementos textiles a que hacemos referencia poseerán unas características que, en todo momento, estarán de acuerdo con el producto final que se desea obtener que, a su vez, dependerá de la aplicación o utilización a que ulteriormente se le destine.

Por tanto, los citados elementos textiles podrán estar comprendidos en una gama, obtenible con diversos materiales, que comprende desde un hilo fino a la trenza más gruesa, pasando por distintos espesores intermedios de cordeles. Es lógico pensar que si, por ejemplo, se desea obtener una plancha o capa base para tapicería o alfombras, se utilizará un material de partida mucho más grueso que para una capa destinada a transformarse en plantillas para calzado.

Por el procedimiento objeto de la presente invención pueden conseguirse una gran variedad de productos para aplicaciones en diferentes industrias así como también para decoración, revestimiento de paneles, etc., no habiendo limitación alguna en cuanto a longitudes. La anchura de las planchas o capas obtenidas está lógicamente limitada por la capacidad o ancho permitido por la máquina.

Para mejor comprensión del objeto y sólo a título de ejemplo, adjuntamos una hoja de planos en la que se repre

323193

-3-



35 sentan esquemáticamente los principales elementos del aparato que se ha previsto para llevar a cabo nuestro procedimiento, en cuyo esquema nos iremos apoyando ordenadamente en el curso de la descripción que sigue.

40 El material de partida, ya sea hilo, cuerda o trenza, está contenido en un determinado número de bobinas montadas en giro libre sobre un adecuado bastidor o soporte que permitirá la entrega simultánea de los cabos que sean necesarios para una determinada anchura de plancha textil. Estos cabos (1), procedentes de las bobinas del bastidor (no expresado en el dibujo), concurren sobre y pasan inicialmente por un peine selectivo (2) en el que se anulan cruzamientos, se consigue  
45 la independización de unos con respecto de los otros y se obtiene un principio de paralelismo en el plano horizontal. Seguidamente, los cabos (1) son tomados por un rodillo (3) que los alinea sobre un mismo plano y los entrega al peine (4), que teniendo sus lamás acomodadas a la anchura conveniente --  
50 en función del grosor del hilo, cordel o trenza, consigue -- ya que éstos se sitúan adosados en perfecta contigüidad y en un plano horizontal, que es recogido por el primero y segundo del tren de rodillos antideslizantes (5) que obligan a la capa de elementos textiles paralelos a realizar un recorrido  
55 sinuoso durante el cual, por presión en frío o en caliente, según los casos, sufren un planchado que iguala totalmente -- cualquier diferencia de espesor que pudiera existir y que -- sitúa en dos planos perfectamente paralelos las superficies exteriores del conjunto de dicha capa/que, en estas condiciones,  
60 nes, es entregada por el último de los rodillos (5) al tambor (6), que está provisto de medios que evitan la posibilidad de alejamiento o separación de los referidos elementos textiles paralelos.

El tambor (6) gira con potente movimiento propio, según --



65 el esquema de la hoja de planos, en el sentido de las mani-  
llas del reloj, y en su movimiento en el que, por contacto,  
es transmitido al tren de rodillos (5) que realiza la trac-  
ción de los hilos, cuerdas o trenzas y los obliga a pasar a  
través de los peines (2) y (4). En este tambor (6), es donde  
70 la capa de elementos textiles paralelos y prensados es some-  
tida a un proceso de impregnación de pegamento y secado pre-  
vio, así como también y según el producto a obtener, a la --  
incorporación de un forro de tejido apropiado como arpille-  
ra, viscosilla, etc. (7) que, partiendo de un rollo (8), es  
75 obligado a pasar por un baño de impregnación de aglomerante  
(9) y, después de ser eliminado el sobrante de dicho aglome-  
rante por medio de los rodillos escurridores (10), es recibi-  
do por el rodillo (11) que, finalmente, la entrega al tambor  
(6) adosándola sobre la capa de elementos textiles paralelos  
80 que lo recubre, sobre la que se pega en virtud de la presión  
existente entre dichos rodillo (11) y tambor (6), el cual es  
tá rodeado por una batería de dispositivos calefactores (12)  
con los que se consigue un secado parcial del producto que -  
es retirado del citado tambor (6) por el rodillo (13), que -  
85 lo cede al o a los rodillos conductores (14) que, finalmente,  
lo entregan al rulo de almacenaje (15) previa circulación, -  
si fuera necesario, por un tunel (16) de post-secado para el  
caso de que la cantidad o calidad del aglomerante utilizado  
así lo requiera.

90 En el rulo de almacenaje (15) podrá recogerse una longi-  
tud de plancha textil, ya terminada, superior a la requerida  
por cualquiera de las ulteriores aplicaciones a que se desti-  
ne el producto.

En el procedimiento que hemos descrito se prevee el adosa-  
miento, sobre la capa de elementos textiles paralelos, de un  
95 tejido soporte (7) impregnado de solución adhesiva por inner

17 FEB. 1968



sión, pero puede producirse la necesidad de que la plancha -  
textil resultante haya de ser porosa por ambas caras. En este  
caso, el forro o tejido de soporte, no ha de ser impregnado  
más que por una de ellas es decir, la que ha de estar en con-  
100 tacto con la capa de elementos paralelos, para conseguir lo  
cual, se vacía de aglomerante el baño (9) de inmersión y se  
pone en servicio un depósito (17) provisto de dicho pegamen-  
to que, por medio de un rodillo intermedio (18), es entrega-  
do a uno de los rodillos escurridores (10), con lo que la --  
105 impregnación del tejido soporte (7) sólo se realiza so-  
bre la cara en contacto con dicho rodillo (10), que es la de-  
seada.

Puede darse el caso de que, debido a necesidades de ulte-  
rior utilización, haya de fabricarse la plancha de elementos  
110 textiles paralelos sin soporte alguno, es decir, por el sim-  
ple pegado de los citados elementos textiles paralelos, para  
lo cual, el primer paso es separar por completo el tejido so-  
porte (7) procedente del rollo (8) y, la capa textil que se  
enrolla en el tambor (6), es impregnada por su cara externa  
115 con un auxilio de un depósito complementario de pegamento --  
(19) que está provisto de los correspondientes cilindros im-  
pregnadores que actúan directamente sobre la citada capa tex-  
til, cuyo ciclo de terminación se completa tal y como antes  
hemos descrito.

120 En el procedimiento que hemos detallado puede ser variado  
todo aquello que no suponga alteración de la esencialidad del  
objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser  
tomada en su más amplio sentido y no como una limitación de  
posibilidades de realización.

125

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte años,  
se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre -

17 FEB. 1966



las siguientes reivindicaciones:

12.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLANCHA CON ELE-  
130 MIENTOS TEXTILES PARALELOS", caracterizado porque, el mate-  
rial de partida, ya sea hilo, cuerda o trenza, está conteni-  
do en un determinado número de bobinas montadas en giro li-  
bre sobre un adecuado bastidor soporte que permitirá la en-  
trega simultánea de los cabos que sean necesarios para una  
135 determinada anchura de plancha, cuyos cabos concurren sobre  
y pasan inicialmente por un peine selectivo en el que se anu-  
lan cruzamientos, se consigue la independización de unos ca-  
bos con respecto de los otros y se obtiene un principio de  
paralelismo en el plano horizontal, cuyos cabos, son seguida-  
140 mente tomados por un rodillo que los alinea sobre un mismo  
plano y los entrega a un peine cuyas lamas están acomodadas  
a la anchura conveniente en función del grosor del hilo, cor-  
del o trenza, y que consigue ya que éstos se sitúen adosados  
en perfecta contigüidad y en un plano horizontal que es reco-  
145 gido por el primero y segundo de un tren de rodillos antides-  
lizantes que obligan a la capa de elementos textiles parale-  
los a realizar un recorrido sinuoso durante el cual, por ---  
presión en fricción caliente, según los casos, sufren un plan-  
chado que iguala totalmente cualquier diferencia de espesor  
150 que pudiera existir y que sitúa en dos planos perfectamente  
paralelos las superficies exteriores del conjunto de dicha  
capa que, en estas condiciones es entregada, por el último,  
de los rodillos antideslizantes, al tambor de impregnación y  
secado, el cual esta provisto de medios que impiden la posi-  
bilidad de alejamiento o separación de los referidos elemen-  
155 tos textiles paralelos.

2a.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLANCHA CON ELE-  
MIENTOS TEXTILES PARALELOS", según la reivindicación 1a, ca-  
racterizado porque la capa textil prensada y calibrada que -

17 FEB. 1960



160 recibe el tambor, durante el movimiento giratorio de éste,  
es sometida a un proceso de impregnación de pegamento y se-  
cado previo, así como también y según el producto a obtener  
a la incorporación de un forro o soporte de tejido apropia-  
do que, partiendo de un rollo, es obligado a pasar por un -  
baño de impregnación de aglomerante por inmersión y, después  
165 de ser eliminado el sobrante de dicho aglomerante por medio  
de una pareja de rodillos escurridores, es recibido por un  
rodillo que, finalmente, la entrega al tambor adosándola so-  
bre la capa de elementos textiles paralelos que lo recubre,  
sobre la que se pega en virtud de la presión existente en-  
tre los citados rodillo de cesión y tambor, el cual está ro-  
170 deado por una batería de dispositivos calefactores, estraté-  
gicamente colocados, con los que se consigue un secado to-  
tal o parcial (según los casos) del producto que es retirado  
del citado tambor por medio de un rodillo que lo cede al o  
a los rodillos conductores que, finalmente, lo entregan al  
rulo de almacenamiento previa circulación, si fuera neces-  
175 rio, por un tunel de post-secado para el caso de que la can-  
tidad o calidad del aglomerante utilizado así lo requiera.

3a.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLANCHA CON ELE-  
MENTOS TEXTILES PARALELOS", según las anteriores reivindica-  
ciones, caracterizado porque, con él, puede ser fabricada -  
plancha de elementos textiles paralelos sin soporte alguno,  
180 es decir, por simple encolamiento entre sí de los citados -  
elementos textiles paralelos, para lo cual se anula la rela-  
ción con el rollo suministrador de tejido soporte y, la ca-  
pa textil que se enrolla sobre el tambor es impregnada por  
su cara externa, con auxilio de un depósito complementario  
de pegamento que está provisto de los correspondientes ci-  
185 lindros impregnadores que actúan directamente sobre la cita-  
da capa textil, cuyo ciclo de terminación se completa con -

17 FEB.



el secado previo, separación del tambor, transporte pasando por el túnel de post-secado si fuese necesario y almacenamiento en el rulo correspondiente.

190 4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION/DE PLANCHA CON ELEMENTOS TEXTILES PARALELOS", según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque, con él, puede ser fabricada plancha de elementos textiles paralelos con soporte y porosa por sus dos caras, para lo cual el forro o tejido de soporte es  
195 impregnado por contacto, en una sola de sus caras, la que se ha de adosar a la capa de elementos paralelos, y esto se consigue sustituyendo el baño por inmersión por un depósito auxiliar de pegamento que, a través de un rodillo intermedio es entregado a uno de los rodillos escurridores que impregna el tejido soporte sólomente por la cara en contacto con él.

200 5ª.- Por último, se reivindica el objeto sobre el cual ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias,-----

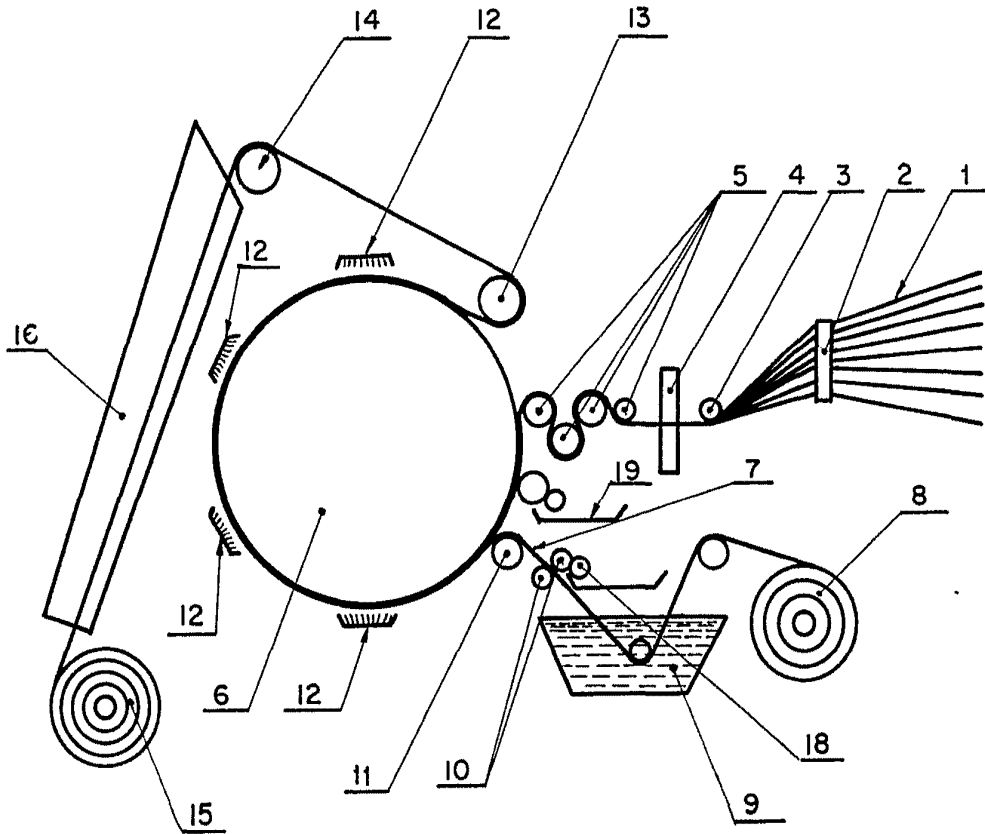
p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLANCHA CON ELEMENTOS TEXTILES PARALELOS"

205 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que, consta de ocho hojas escritas a máquina por una sólo cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, a 17 de Febrero de 1966

P.A.,  
ANTONIO ARICHA  
P.A.



Madrid. 17 FEB 1966  
P.A.  
ANTONIO ARICHA  
F. P.

ESCALA VARIABLE