



32408 4

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 Juan MAS LAFARGA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Ricart, 32, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ALFOMBRAS FLOCADAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento mediante el cual resulta posible fabricar alfombras flocadas, en una forma continua y con elevados valores de producción, muy adecuados para las modernas fabricaciones en serie.

5.

En el procedimiento se parte de una lámina de base o soporte que es alimentada a un sistema transportador mediante el cual es hecha avanzar a velocidad constante a través de una serie de estaciones operativas en las que es sometida a un proceso de impresión, por una

10.

324084

3



- de sus caras, con un agente adhesivo, después de lo cual el soporte impreso o estampado es hecho circular a través de un recinto en el que se encuentra, en estado de flotación electrostática, una masa de fibras o filamentos cortados destinados a formar la floca, siendo finalmente el soporte con la floca adherida, calentado de manera que el agente adhesivo se solidifica o seca y retiene sobre la superficie del citado soporte los filamentos adheridos.
- 5.
10. La aplicación del agente adhesivo puede ser llevada a cabo uniformemente y en toda la anchura de la pieza de soporte de forma que se obtiene un flocado uniforme, la impresión o estampado con el agente adhesivo puede ser realizada en forma selectiva, de acuerdo con patrones preestablecidos, de manera que se obtiene los motivos decorativos deseados en cada caso. Ello, como se comprende, se puede realizar en una o varias fases para la aplicación de uno o varios colores.
- 15.
20. Después de las fases de flocado, el material es sometido a un proceso de aspiración sobre la superficie tratada, de manera que se elimina de ella todos los filamentos sobrantes, siendo esta operación repetida con mayor energía, a cargo de dispositivos de cepillo, al final del procedimiento, de manera que se elimina de la pieza terminada, todo material de floca sobrante, que no hubiera quedado unido completamente.
- 25.
- Otra característica de la invención reside en la posibilidad de realizar la transferencia o paso

324084



5. de la pieza soporte en tratamiento, entre las diversas estaciones funcionales, de manera que la misma se encuentre en estado totalmente relajado, por ejemplo apoyada sobre una banda transportadora sin fin, para evitar que el material húmedo sea sometido a tensiones que pudieran deformarlo.

10. Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representaciones puramente esquemáticas.

15. En dichos dibujos: Las figuras 1 y la son sendas vistas alzadas que completan una instalación en la que se lleva a cabo el procedimiento de la invención, y la figura 2 es un esquema en planta, que ilustra los puntos de accionamiento de la instalación.

20. En el procedimiento de la invención la pieza de soporte o base por ejemplo tejida por medios convencionales, a partir de urdimbres y tramas adecuadas para la finalidad que han de desempeñar, es entregada en forma de bobinas -1- a un dispositivo desenrollador -2- que constituye la entrada propiamente dicha del sistema de flocado.

25. La tela de base -3- sale del desenrollador -2- conducida mediante rodillos -4- y pasa, guiada mediante rodillos -5-, entre cilindros de estampación -6- del aparato aplicador de adhesivo -7-. Estos cilindros, que pueden estar grabados en la forma deseada, son alimentados con dicho agente adhesivo, al que transfieren so-

324084

3



bre la cara superior de la tela -3-, formando un estampado correspondiente.

- El material estampado entra, a continuación, sobre el rodillo conductor -8-, a un aparato de flocado electrostático -8a- provisto de una cámara -9- en la que se mantiene, por medios conocidos, una nube de fibras o filamentos cortados de naturaleza y dimensiones adecuadas a cada caso particular de aplicación, flotante por efecto de un campo electrostático, de forma que dichos filamentos entran en contacto con el material y se adhieren a él en las partes provistas de adhesivo. A continuación de la cámara -9-, un dispositivo aspirador -10- separa del material y recupera la floca restante, que puede ser utilizada nuevamente en otra operación. Si se desea, se puede duplicar esta operación de flocado disponiendo a la salida del aparato descrito, otro de las mismas características -11- y en el que se ha utilizado las mismas referencias numéricas.
- 5.
- 10.
- 15.

- La pieza flocada para luego por un dispositivo secador -12- en el que es conducido mediante una banda sin fin -13- y calentado por focos térmicos convencionales y dependientes de las disponibilidades en el punto de explotación. El material sale terminado de este aparato pero antes de ser enrollado mediante el acollador -14- es hecho pasar por un dispositivo -15- que lo enfría a la salida del secador.
- 20.
- 25.

Es de notar que entre las diversas estaciones se utiliza unas mesas de transporte -16- en las que el

324084 3



material es sostenido mediante una banda sin fin -17-, accionada a la misma velocidad de traslación, de forma que la tela húmeda no queda sujeta a tensiones perniciosas.

5. Los diversos elementos de la instalación descrita están accionados mediante árboles respectivos -18- que se unen en común, por acoplamientos angulares -19-, con una transmisión general -20-, accionada desde un grupo de mando -21-.
10. El material obtenido queda en condiciones de ser cortado a las dimensiones necesarias para su expedición al mercado, pero puede, si se desea, ser sometido a una segunda depuración, más enérgica que las aspiraciones aplicadas a la salida de las cámaras electrostáticas, por ejemplo mediante dispositivos de cepillos, a fin de garantizar un producto de calidad, que no suelte filamentos durante el uso.
15. Serán independientes del alcance de la invención los detalles accesorios y demás características que no alteren su esencialidad, tales como los medios y aparatos utilizados en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 20.

324084

8



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

5. 1. Procedimiento para la fabricación de alfombras flocadas, caracterizado por el hecho de partir de una lámina soporte flexible la cual es guiada y desplazada longitudinalmente de forma que sufre en sucesión en primer lugar una fase de estampación o impresión con un agente adhesivo, a la que sigue el paso por un recinto en el que se halla mantenida en flotación electrostática una nube de fibras o filamentos cortados de floca, los cuales se adhieren en las zonas del tejido de base provistas de adhesivo, después de lo cual el material tratado es sometido a calentamiento que solidifica el agente adhesivo para retener en forma permanente dicha floca.
10. 2. Procedimiento para la fabricación de alfombras flocadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de llevar a cabo la impresión o estampado de la lámina de base en forma selectiva, de manera que la floca se adhiere en zonas correspondientes, dejando espacios libres para otras impresiones.
15. 3. Procedimiento para la fabricación de alfombras flocadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de someter el material flocado después de su paso por las cámaras electrostáticas, a un proceso de aspiración que retira de su superficie la
- 20.
- 25.

324084

3



floca no adherida.

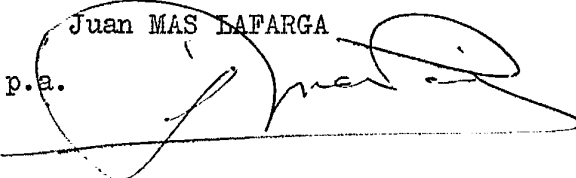
5. 4. Procedimiento para la fabricación de alfombras flocadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de someter la pieza flocada terminada, a una fase de cepillado mediante la cual se desprende de ella y elimina las partículas de floca mal adheridas y que pudieran desprenderse durante el uso de la alfombra.

10. 5. Procedimiento para la fabricación de alfombras flocadas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de realizar la transferencia de la pieza de soporte entre las diversas estaciones funcionales, en estado relajado, libremente apoyado sobre una banda sin fin que se desplaza a la misma velocidad que dicha pieza.

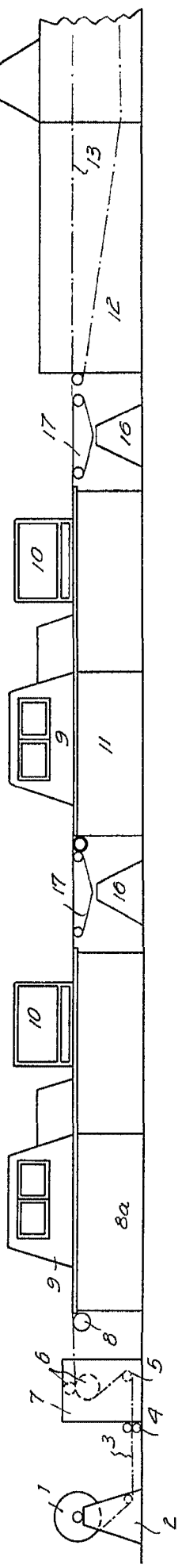
15. 6. Procedimiento para la fabricación de alfombras flocadas.

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

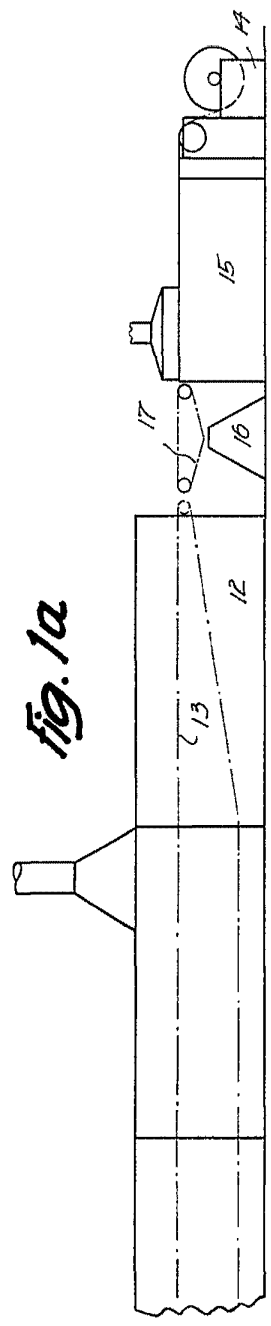
20. Barcelona, 3 marzo de 1966

Juan MAS BAFARGA  
p.a. 

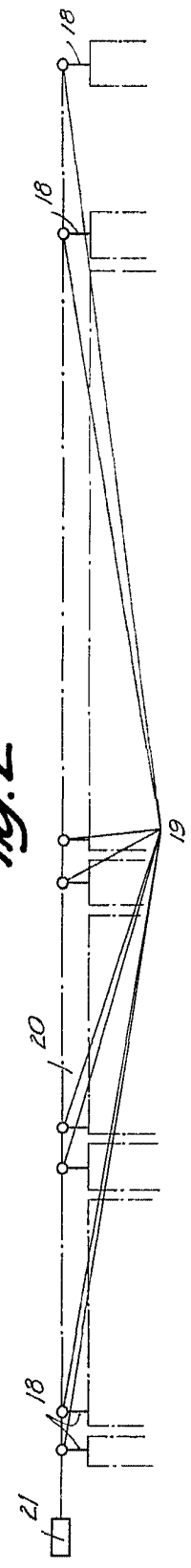
**Fig. 1**



**Fig. 1a**



**Fig. 2**



Barcelona, 3 MAR. 1966  
Juan Mas Lafarga.  
p.a.

D. JUAN MAS LAFARGA

Fig. 1

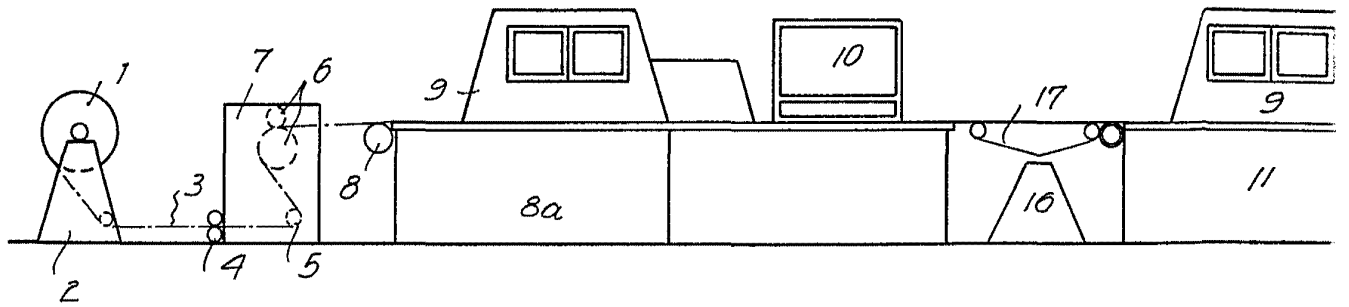


Fig. 1a

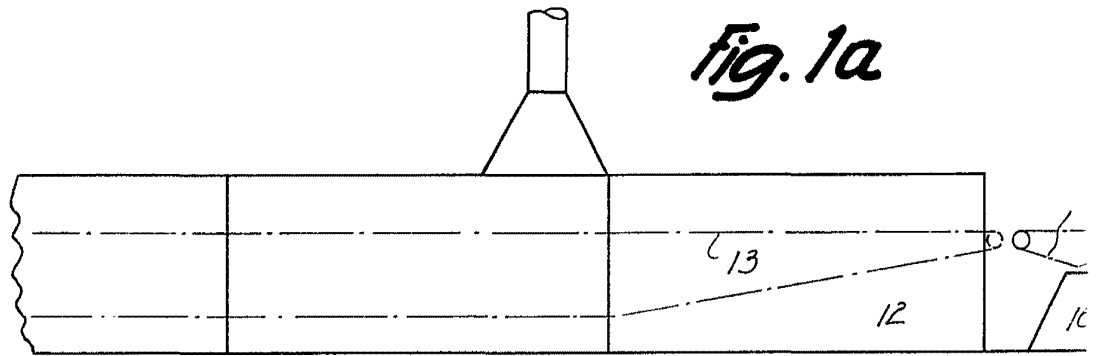
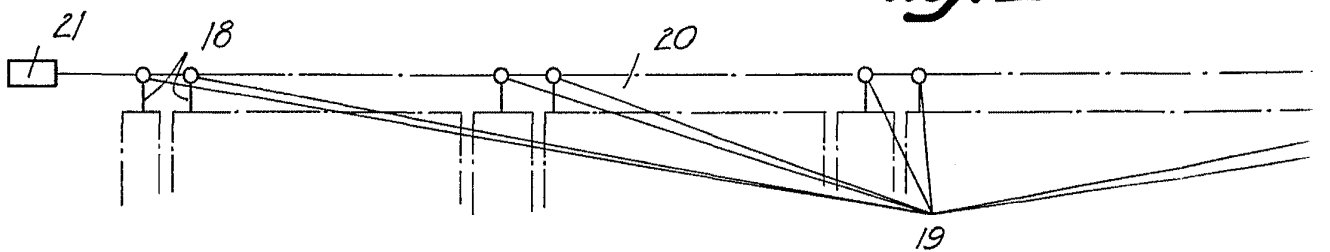
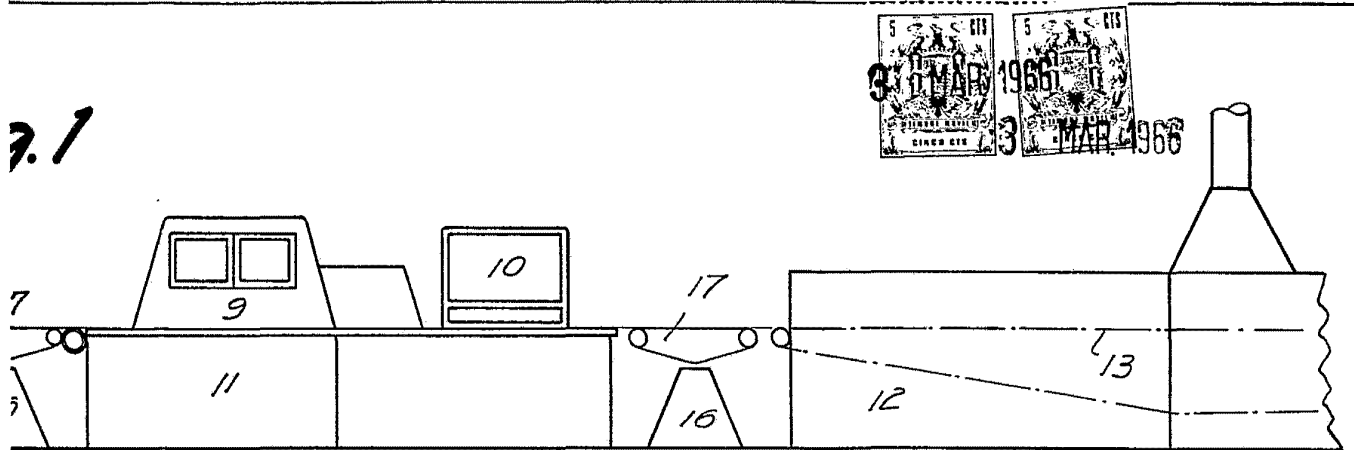


Fig. 2

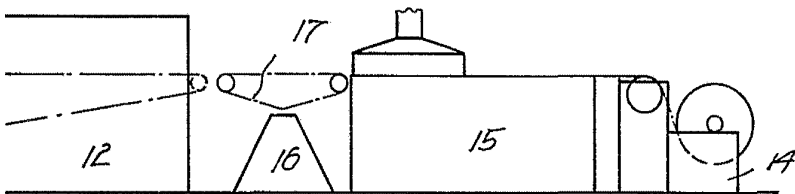


13429

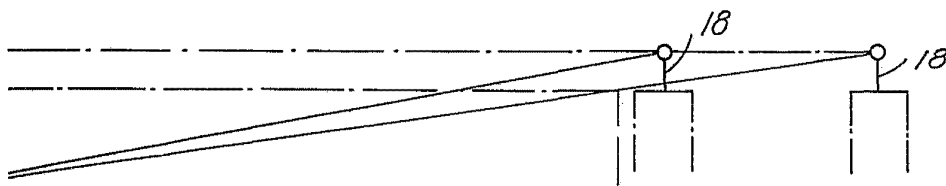
7.1



1a



?



Barcelona, 3 MAR 1966  
Juan Mas Lafarga  
p.a.