

325357



325357

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS DE ESTIRAJE Y FROTACION", a favor de DON MARTIN SALA TORRES, de nacionalidad española, domiciliado en SABADELL (Barcelona), Viladomat, núm. 44.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de bolsas de estiraje y frotación.

- Es conocido el empleo de las llamadas bolsas en la industria de preparación de fibras textiles, sin embargo,
5. estas bolsas, formadas por una banda de cuero, en forma de anillo, presentan el inconveniente de que debido a su uso continuado y por los cambios en el grado de humedad, sufren contracciones y estirados de forma que varía su tensión, y en consecuencia, el trabajo que realizan no resulta uniforme,
20. lo que va en detrimento de la uniformidad del estirado

325357



y torcido de las fibras.

El objeto de la invención, es lograr una bolsas, las cuales posean las cualidades de las hasta ahora utilizadas, sin los defectos de las mismas, y de forma las mismas se lo-

5. gren por un procedimiento continuo en forma de una banda seccionable a las medidas requeridas de las bolsas, para la unión de sus bordes por encolado, formando la banda en anillo.

Consiste la invención en partir de dos bandas, una de cuero y otra de tejido goma, tejido y goma o plástico,

10. las cuales se unifican entre sí por interposición de adhesivo, aplicando una presión, y procediendo a un secado, de forma que la banda mixta constituida, retiene las propiedades de flexibilidad propias del cuero, sin que este pueda sufrir extensiones o contracciones impropias, ya que es retenido por la banda
15. textil o similar u otra, unificada al mismo que, no merma sus cualidades pero que sin embargo elimina sus defectos.

Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

20.

En el dibujo:

La figura única muestra un esquema de fabricación en el cual se parte de una bobina 1 suministradora de una banda
25. 2 de cuero, y una bobina 3, suministradora de una banda de tejido similar u otro. La banda 2 pasa por un dispositivo humectador 5, que le transfiere un adhesivo, y sobre la banda 4 actúa un esparcidor de adhesivo, a base de rasqueta 6, después de lo cual las bandas 2 y 4, portadoras de adhesivo, som unifica su paso por entre dos discos prensores 7, constituyéndose la
30. banda mixta 8, que pasa por un horno de secado 9, a cuya salida

325357



es sometida al trabajo de unos rodillos prensores 10, dirigiéndose luego la banda mixta a una bobina de almacenado, quedando preparada para su ulterior utilización, para lo cual se cortará normalmente a las longitudes deseadas, y se pegaran entre sí sus extremos.

Como es de comprender en esta instalación se disponen los rodillos de guía necesarios para acompañar a las bandas durante su recorrido por la instalación.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

20.

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones siguientes:

25.

1. Procedimiento para la fabricación de bolsas de estiraje y frotación, del tipo utilizado en las máquinas para la preparación de las fibras textiles e hilados, caracterizado esencialmente por el hecho de que se parte de sendas bobinas suministradoras de respectivas bandas de cuero y de tejido, goma, tejido y goma o plástico cuyas bandas a la salida

30.



325357

- de la bobina respectiva son sometidas a la acción de unos dispositivos humectadores, que impregnan una de sus caras, la enfrentada a la otra banda, con un adhesivo, después de lo cual ambas bandas se unifican por su paso a través de rodillos de presión, asegurándose la unión, por el paso de un horno de secaje, tras lo cual la banda mixta constituida recibe la presión de un segundo juego de rodillos, antes del arrollado final de la banda mixta en una bobina de almacenado, donde queda lista para su uso, formándose las bolsas en forma usual, por cortado de la banda mixta a las longitudes requeridas y unión de sus extremos por pegado.
- 5.
- 10.

2. Procedimiento para la fabricación de bolsas de estiraje y frotación.

- 15.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptivas que consta de cuatro páginas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 10 FEB 1966

- 20.
- DON MARTIN SALA TORRES
p.a.

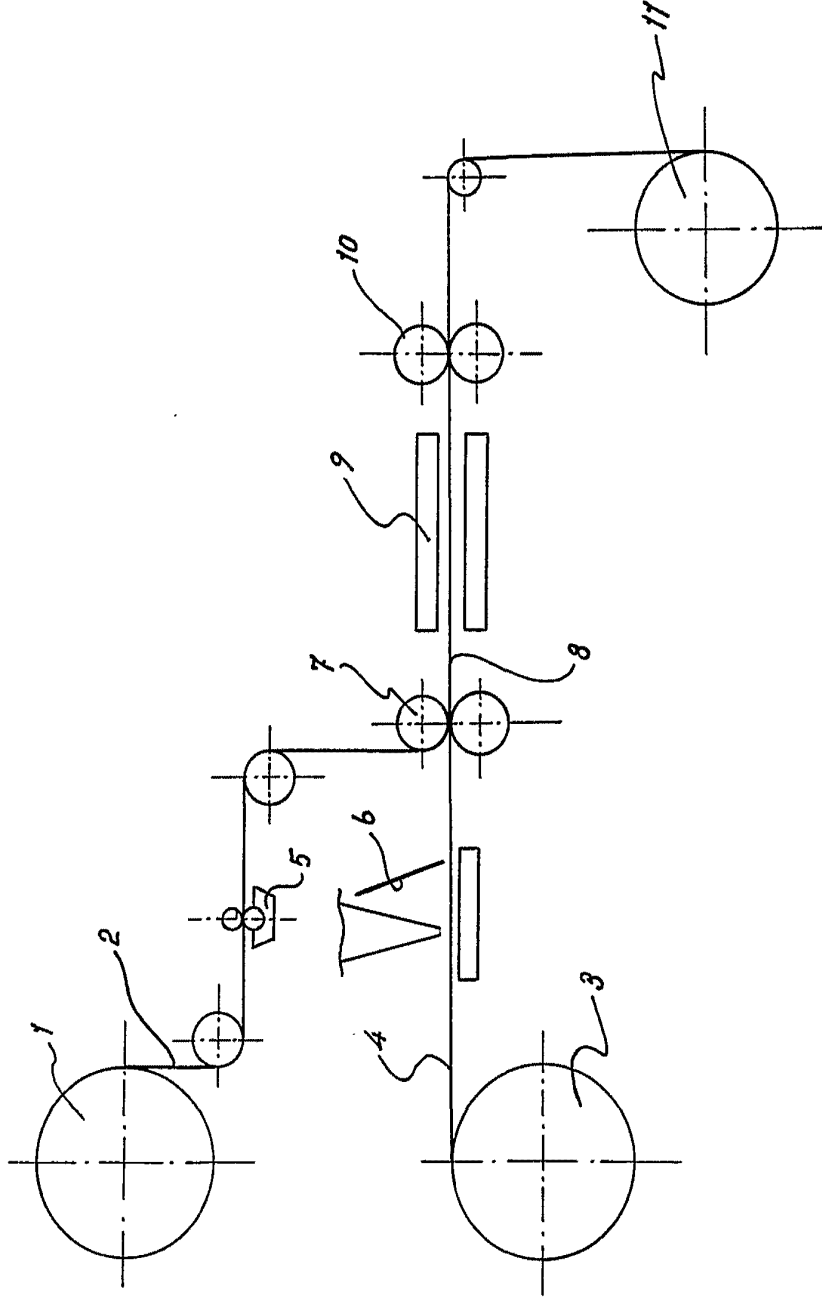
UNIVERSIDAD DE MADRID

Firmado: DON MARTIN SALA TORRES



325357

325357



Madrid 9 ABR. 1956

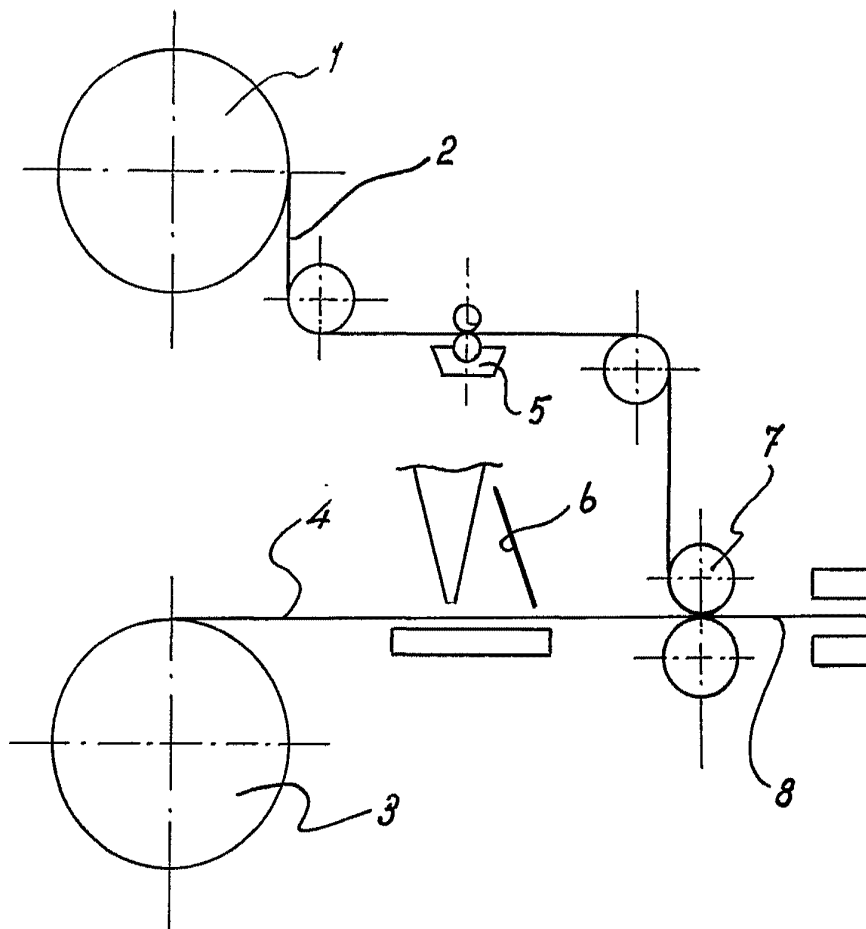
Jaime Isern

p.p.

325357

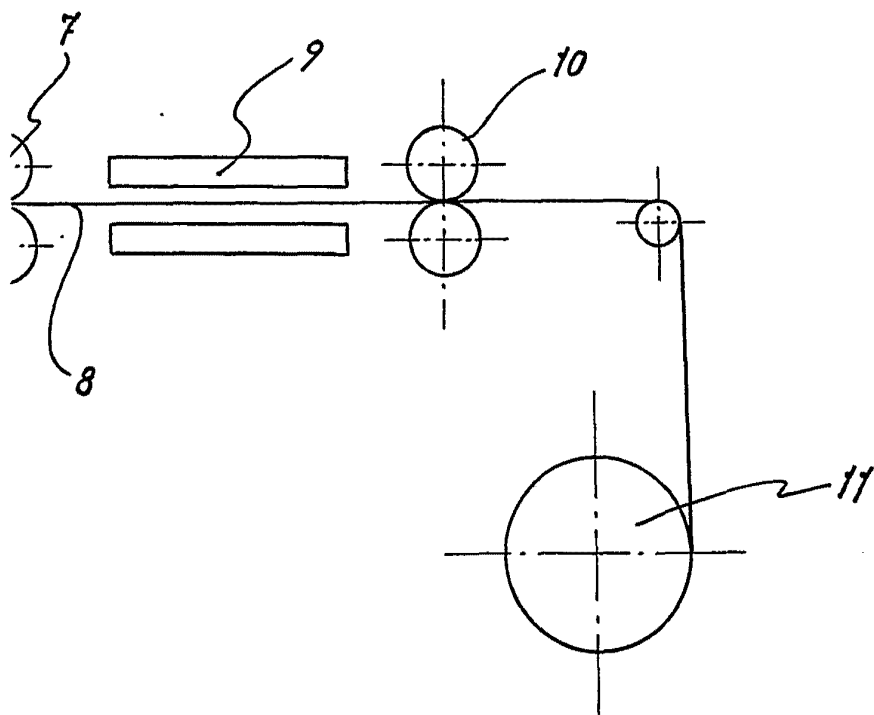
Un. Martin Sala Torres

325357





325357



Madrid, 9 ABR. 1936
p.p. Jaime Isern