



**J32038**

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

a favor de HEREDERA DE MANUEL LÓPEZ, S.A., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Aragón, 284, por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL DOBLADO DE TELAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos utilizables en los procesos de doblado de telas.

- Para diversas aplicaciones de confección textil o industriales se viene utilizando telas dobladas con otras telas o bien con láminas de naturaleza distinta, por ejemplo láminas termoplásticas. En la mayoría de casos es necesario que el producto obtenido no presente acartonamiento o aumento apreciable de espesor, lo cual no se ha conseguido hasta la fecha por los métodos
- 5.
- 10.

23 SEP 1961



de doblado usuales, en los que la adhesión entre los dos espesores de material que se trata de doblar es conseguida mediante una resina sintéticas, distribuida entre ello en forma pulverulenta.

5. Mediante la presente invención se trata de eliminar este inconveniente conocido de los métodos de doblado de telas, al mismo tiempo que se simplifica y hace más facil la operación, por el hecho de suprimir la distribución, y los medios necesarios para ello, de la resina sintética pulverulenta.

10. De acuerdo con los perfeccionamientos se intercala entre las dos láminas de material que se trata de doblar, una lámina de resina sintética termoplástica, fusible a una temperatura compatible con las características de dichos materiales. Las tres láminas son reunidas y estiradas mediante una banda transportadora sin fin, la cual las aplica a presión contra una superficie de un dispositivo calefactor, de manera que dichas láminas quedan unidas.

15. La lámina de resina sintética termoplástica tiene, de acuerdo con otra característica de la invención, un espesor suficientemente pequeño para que al fundirse entre las dos láminas a doblar, se disgregue en pequeñas gotitas que forman zonas tópicas de adherencia. De esta forma se conserva, por otra parte, en el material doblado, prácticamente toda la porosidad de los dos materiales de partida, al contrario de lo que sucede por los métodos conocidos.

20. La lámina de resina sintética termoplástica tiene, de acuerdo con otra característica de la invención, un espesor suficientemente pequeño para que al fundirse entre las dos láminas a doblar, se disgregue en pequeñas gotitas que forman zonas tópicas de adherencia. De esta forma se conserva, por otra parte, en el material doblado, prácticamente toda la porosidad de los dos materiales de partida, al contrario de lo que sucede por los métodos conocidos.

25. La lámina de resina sintética termoplástica tiene, de acuerdo con otra característica de la invención, un espesor suficientemente pequeño para que al fundirse entre las dos láminas a doblar, se disgregue en pequeñas gotitas que forman zonas tópicas de adherencia. De esta forma se conserva, por otra parte, en el material doblado, prácticamente toda la porosidad de los dos materiales de partida, al contrario de lo que sucede por los métodos conocidos.



Si se desea se puede completar la operación mediante un paso entre dos cilindros de compresión de manera que se somete el material doblado a una presión específica más fuerte, que afianza la unión en todos los puntos.

5. Los materiales a doblar pueden ser dos telas o una tela y una lámina distinta, por ejemplo un folio de resina sintética. De la misma manera, si se suprime una de las telas y las condiciones del procedimiento son elegidas de manera que no se produzca adherencia con la superficie del aparato que entra en contacto con la lámina fusible, resulta posible obtener un material textil susceptible de ser adherido por calentamiento y presión moderados sobre otros dos tejidos, por ejemplo en ciertas aplicaciones de refuerzos en la confección de prendas de vestir.
10. El mismo resultado podría ser obtenido utilizando un soporte intermedio, separable de los puntos de adherencia después del procedimiento.

15. 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 esquemáticas.

En dichos dibujos: La figura única es una sección longitudinal de un aparato en el que se lleva a cabo el doblado de acuerdo con los perfeccionamientos.

20. En el ejemplo ilustrado se parte de una bobina 1 de materia plástica, una bobina de folio delgado de polietileno 2, por ejemplo de 0,015 mm de espesor, y de una bobina 3 de un tejido de las características deseadas.



Las tres capas descritas son arrastradas por una banda sin fin 4, tensada entre cilindros 5 y 6, y forzadas a pasar por debajo de un aparato calefactor 7 que ejerce una presión regulable sobre el conjunto.

5. El material doblado 8 pasa, finalmente, por debajo de un cilindro de presión 9, superpuesto al 6 de la banda sin fin, de manera que se aplica a dicho material una compresión ulterior. El material 8 sale de la máquina y el recogido en la bobina receptora 10.
10. Serán independientes del alcance de la invención los detalles accesorios y demás características que no alteren la esencialidad de la misma, tales como los medios y aparatos utilizados para su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 15.

- . -

#### N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

20. 1. Perfeccionamientos en el doblado de telas, caracterizados por el hecho de intercalar entre las dos láminas de material que se trata de doblar, una lámina de resina sintética termoplástica y fusible a una temperatura compatible con las características de dichos materiales, siendo las tres capas reunidas y estiradas me



- diante una banda transportadora sin fin que las aplica a presión contra una superficie de un aparato calefactor, siendo el espesor de la lámina termoplástica suficientemente pequeño para que al fundirse se disgregue en forma
5. tónica que adhiere los materiales de partida sin modificación de su porosidad.
2. Perfeccionamientos en el doblado de telas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de someter el material doblado a una fase ulterior de compresión con una presión específica mayor que la de la operación previa.
- 10.
3. Perfeccionamientos en el doblado de telas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de realizar el doblado de la lámina termoplástica sobre una sola tela, de forma que el producto resultante presenta capacidad de adherencia bajo presión y calor a otras superficies.
- 15.
4. Perfeccionamientos en el doblado de telas.
- La presente memoria consta de cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.
- 20.

Barcelona, 23 de Septiembre de 1966

HEREDERA DE MANUEL LOPEZ, S.A.

p.a.

I. PONTI

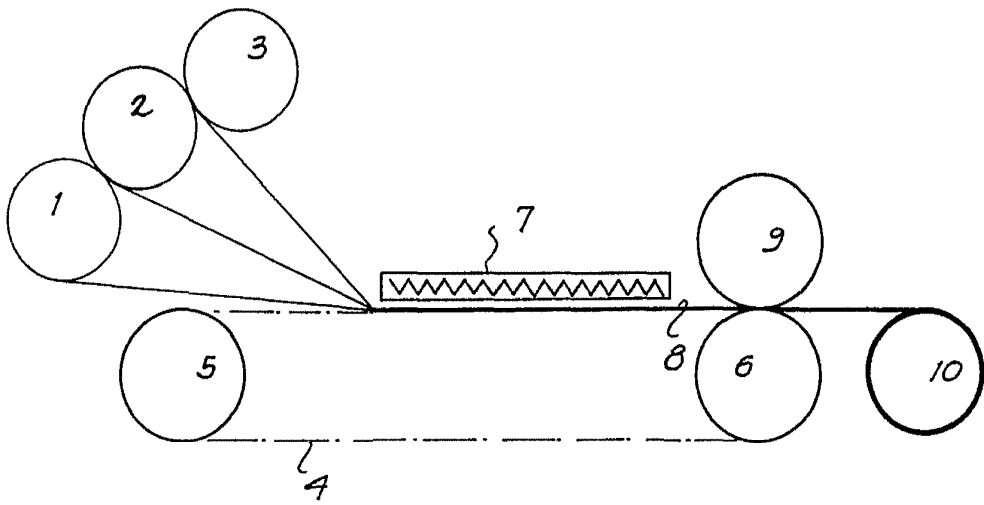
p.p.

**HEREDERA DE MANUEL LÓPEZ**

353,000

Hoja única

23 SEP. 1966



13936

Barcelona, 23 SEP. 1966  
Herederas de Manuel López, S.A.  
p.a. I. PONTI

P.