

3434



MEMORIA DESCRIPTIVA

.....

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-
vención que, por veinte años, se solicita para España y sus
Cplonias, a favor de Don Carlos PORRAS MUÑOZ, de nacionali-
dad española, residente en Madrid, calle de Columela núm 10,

p o r

' PROCEDIMIENTO PARA INCORPORACION DE TEXTILES, CUEROS Y --
OTROS MATERIALES NO PLASTICOS A BASES PLASTICAS ".

=====

=====

=====



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 incorporación de textiles, cueros y otros materiales no plásticos, o bases plásticas.

El procedimiento que vamos a describir tiene por objeto - la obtención de nuevos materiales de especial e indicadísima aplicación en tapicería de muebles, guarnicionado de automóviles, vagones de ferrocarril y otros muchos usos en los que sea recomendable la total ausencia de cosidos que, por diversas causas, se deshacen después de un periodo de tiempo mayor o menor y que, en éste caso, son sustituidos por soldaduras permanentes e indestructibles.

Mediante nuestro procedimiento se convierten en material plástico soldable otros materiales no plásticos como son el cuero y, de preferencia, tejidos de fibras textiles de origen vegetal o animal. De ésta manera, se pueden conseguir materiales mixtos para tapizar integrados por una capa visible de tejido textil, cuero, etc., que, por su cara inferior, -- lleva directamente incorporado, mediante soldadura o soldaduras imitando costuras, un material plástico adecuado que puede ser plancha más o menos gruesa, esponja microcelular o -- cualquiera de las manifestaciones comerciales del cloruro de polivinilo, que citamos como material plástico más recomendable por presentarse a más combinaciones tanto de forma como de color.

Es lógico suponer que un tejido intimamente unido a una capa de material plástico, aunque ésta sea de poco espesor, adquiere las características privativas de dicho plástico, -- entre las que citaremos la impermeabilidad como de mayor importancia a los fines propuestos, y que por el contrario, cede a la base de plástico la realidad visible de un acabado -



textil que, además de enriquecer su presentación, anula la sensación de humedad que ocasionan los asientos tapizados --
35 con materiales plásticos carentes de porosidad.

El procedimiento objeto de la invención sigue el siguiente proceso:

a).- Consideremos un tejido realizado con fibras textiles de algodón, lana e, incluso, artificiales o plásticas así como cualquier combinación o composición mixta. Este tejido o
40 tela deberá tener un espesor y ser todo lo tupido que requiera su ulterior destino. La cara posterior de dicho tejido recibe una aplicación de cloruro de polivinilo (o plástico apropiado) en estado líquido y con inclusión del consiguiente
45 agente endurecedor. Esta aplicación de líquido plástico se debe realizar de manera superficial, sin que penetre en el espesor de la tela y con gran cuidado de que, en ningún caso llegue a atravesar la cara opuesta o "derecho" del tejido. --
La aplicación se hace siguiendo cualquier técnica adecuada,
50 pudiendo ser citadas como más interesantes la pulverización mediante pistola atomizadora y la aplicación por contacto -- con rodillo previamente mojado o humedecido con el líquido plástico.

b).- Se deja secar durante un espacio de tiempo adecuado, transcurrido el cual resulta plastificada una de las caras
55 de la tela o tejido, que puede ser de nuevo plegada y almacenada hasta que llegue el momento de su aplicación.

c).- Sobre la cara plástificada de la tela se adosa el material plástico a incorporar a la misma que, como antes dijimos, puede ser una placa de esponja, una fina lámina, etc.,
60 y, con los medios necesarios se procede a la unión permanente de ambos componentes mediante soldadura electrónica por alta frecuencia. Este tipo de soldadura consigue unos resultados perfectos y no llega producir el calor suficiente para



65 perjudicar las fibras textiles naturales o artificiales que
forman el tejido, el cual permanece sin ninguna alteración,
incluso en su color.

d).- Según sea la aplicación del material mixto así conse-
guido, los electrodos de la máquina de soldar por alta frecuen-
70 cia adoptarán formas determinadas: pueden ser de poco espesor
y una adecuada longitud para, disponiendo las soldaduras en
sentido paralelo, conseguir la apariencia de "capitoné"; dis-
poniendolas cruzadas formando rombos, conseguir la apariencia
de un acolchado; disponiendo dichas soldaduras longitudinal-
75 mente con trazos cortos separados con pequeños intervalos,-
conseguir la apariencia de un respunte; líneas continuas de
soldadura destinadas a reunir los bordes de distintas piezas
y toda una infinita gama de variaciones, sin otro límite que
el de la propia máquina de soldar, hasta llegar a lo que pu-
80 dieramos llamar soldadura "llena" en la que el electrodo es
una superficie laminar que consigue la unión total de los -
dos elementos adosados hasta formar un solo cuerpo.

En el procedimiento descrito podrá ser variado todo aque-
llo que no suponga una alteración de la esencialidad de su
85 objeto puesto de manifiesto en la pasada descripción, la ---
cual deberá ser tomada en su más amplio sentido y no como -
una limitación de posibilidades de realización .

N O T A

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

1a.- "PROCEDIMIENTO PARA INCORPORACION DE TEXTILES, CUEROS
Y OTROS MATERIALES NO PLASTICOS A BASES PLASTICAS", consis-
tentes en preparar la superficie posterior de un cuero o de
95 un tejido realizado con fibras textiles de algodón, lana, ar-
tificial o cualquier combinación o composición mixta, median-



100 te la aplicación superficial (no profunda) de cloruro de polivinilo u otro plástico apropiado en estado líquido y con inclusión del consiguiente agente endurecedor, cuya aplicación superficial puede ser total, con auxilio de una pistola pulverizadora accionada con aire comprimido, o por zonas, en cuyo caso se hace recomendable la utilización de un rodillo previamente humedecido con el líquido plástico.

105 2ª.-"PROCEDIMIENTO PARA INCORPORACION DE TEXTILES, CUEROS Y OTROS MATERIALES NO PLASTICOS A BASES PLASTICAS", según la 1ª reivindicación, consistente en que, una vez secado el líquido plástico que se aplica sobre una cara de cuero o tejido siguiendo cualquier técnica, se adosa contra dicha cara el material plástico base que será cualquiera de las manifestaciones comerciales del cloruro de polivinilo, esponja multicelular, lámina fina, lámina gruesa, etc., procediéndose a continuación a la unión permanente de ambos componentes mediante soldadura electrónica por alta frecuencia aplicada --

110 con una máquina de soldar dotada de las características necesarias para conseguir diversos tipos de unión que pueden ir desde la simple soldadura lineal continua hasta lo que puede llamarse soldadura "llena" en la que el electrodo es una superficie laminar que consigue la unión total de las caras adosadas de los elementos.

120 3ª.-Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias,-----

p o r

125 "PROCEDIMIENTO PARA INCORPORACION DE TEXTILES, CUEROS Y OTROS MATERIALES NO PLASTICOS A BASES PLASTICAS"



Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de seis páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 12 de Diciembre de 1.966

P.A.,
ANTONIO ARICHA
P.F.

[Handwritten signature]
Firmado: JUAN GUERRERO