

340321



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

por "PROCEDIMIENTO PARA EL ESTAMPADO E IMPRESION CON DIFERENTES COLORES EN FORMA SIMULTANEA SOBRE SUPERFICIES TEXTILES Y DE CUALQUIER CLASE", a favor de Don FELIX ONTALBA HERNANDEZ, de nacionalidad española, de profesión Diplomado Ingeniero Químico, con domicilio en Madrid, calle del Profesor Waksman número 8, piso 11ª, Letra B.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se practican actualmente diversos procedimientos para la estampación de dibujos en colores sobre textiles, así como para la impresión, especialmente en artes gráficas, etc., predominando entre todos ellos
5 el de emplear en fases correlativas Plantillas confeccionadas con seda de tamiz, sobre las cuales se han trasladado parcialmente los dibujos o caracteres de un diseño para con cada plantilla aplicar un colorante determinado hasta completar la estampación ó
10 impresión correspondiente al diseño original.

El procedimiento que se propone tiende a suprimir el empleo de diferentes plantillas para una misma área,



con objeto de acelerar la estampación o impresión,
con gran aumento de la productividad, ejecutándose
15 este trabajo en forma simultánea para los diferen-
tes colorantes por medio de una sola Plantilla.

Para lograrlo, se confeccionará previamente el di-
seño correspondiente y trasladado el mismo a una su-
perficie porosa por medio de cualquiera de los mé-
20 todos habituales, eligiendo como ejemplo no limitati-
vo una tela de fieltro incolora, o de un color neutro,
como el gris, con objeto de que no reaccione con otros
colorantes, se recortarán en el espesor conveniente
al efecto las diferentes partes que correspondan a ca-
25 da dibujo y color, o sea, se descompondrá el diseño
transferido en sus diferentes partes materializadas.

A todas estas piezas o partes recortadas, se les
aplicará en sus costados o bordes de su perímetro un
barniz impermeable apropiado con objeto de cerrar la
30 porosidad lateral de las mismas para que el coloran-
te que impregnará cada pieza no se mezcle con el inne-
diato, perjudicando la estampación o impresión.

Una vez tratadas así todas las piezas, se unirán to-
das ellas por medio de pegamento o adhesivo apropia-
do, por sus referidos bordes, reconstruyéndose así el
35 diseño en la Plantilla materializada, constituyendo
una unidad formada por diferentes piezas independien-
tes, de acción simultánea.

Este conjunto de piezas que forman la plantilla
40 se yuxtapondrá o unirá a una superficie más rígida
y consistente, por ejemplo a un panel de madera, plás-
tico, etc., con su correspondiente bastidor, para po-
der presionar uniformemente la plantilla sobre las super-



ficies a estandar o imprimir.

45 El panel o plataforma que monta sobre la Plantilla irá perforado en las partes que correspondan en la Plantilla a cada dibujo o color, con objeto de adaptar pequeños depósitos de colorantes que autoabastezcan a la Plantilla en forma continua para obtener el máximo rendimiento y economía de tiempos en el proceso.

55 Estas estampaciones e impresiones podrán realizarse bien en forma horizontal por medio de Plantillas de contacto constante, o bien por medio de Rodillos de contacto momentáneo, recubriendo los mismos con las piezas prosas confeccionadas en la forma anteriormente expuesta, de aislamiento y autoabastecimiento de colorantes, pero sin bastidor.

60 A efectos de mejor filtraje de los colorantes, podrá recubrirse en cada caso la Plantilla con una tela de de seda de tamiz.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

65 1ª.- Procedimiento para el estampado e impresión con diferentes colores en forma simultánea sobre superficies textiles y de cualquier clase, caracterizado porque el diseño de los dibujos o composiciones a estam-



70 par o imprimir se transfiera a una superficie porosa,
preferiblemente de fieltro, por medio de cualquiera
de los métodos usados al efecto, como foto-químicos,
positivo de líneas, etc., procediendo después a recorta
r las diferentes partes que correspondan a cada di-
bajo o color; o sea, se descompondrá la superficie po-
75 rosa de la Plantilla en las diferentes áreas de la mis-
ma.

2ª.- Procedimiento, según la reivindicación primera,
mediante el cual, una vez recortadas las piezas corres-
pondientes a las figuras, letras, números, etc., que
80 formen el conjunto del diseño transferido a la Plan-
tilla, se procederá a impermeabilizar sus costados por
medio de un barniz conveniente, con objeto de obturar
la porosidad en dichos lados.

3ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones primera
85 y segunda, por el que, una vez barnizados los latera-
les de las piezas, se unirán todas entre sí por me-
dio de adhesivos convenientes u otros medios al efec-
to de aislamiento, reconstruyéndose de esta forma el
diseño original materializado en la Plantilla.

90 4ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones primera,
segunda y tercera, mediante el cual, una vez recons-
truída la Plantilla en la forma indicada, se adaptará
a un bastidor apropiado, uniéndola en su parte superior
a una superficie más rígida, por ejemplo de madera,
95 plástico, etc., en la cual se harán una serie de per-
foraciones sobre las zonas que correspondan a cada di-
bajo o color, con objeto de adaptar a cada una un pe-
queño depósito de colorantes para el autoabastecimien-
to de la Plantilla, obteniéndose un servicio continuo
100 de estampación e impresión, sin mezcla de los coloran-
tes, con gran rendimiento en la productividad.



- 5ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones primera, segunda, tercera y cuarta, por el que, esta estampación e impresión podrá realizarse mediante
105 Plantillas horizontales, de contacto constante, ó sea durante el tiempo que se desee; o mediante el sistema de Rodillos, o contacto momentáneo, aplicando en este caso a los mismos el procedimiento que se reivindica de aislamiento de los dibujos
110 según los colorantes y autoabastecimiento de los mismos, previo pequeños depósitos situados en el interior del cilindro, o mediante contactos externos apropiados con separación siempre de los colores, obteniéndose resultados óptimos de producción.
- 115 6ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, por el cual, la superficie porosa de la plantilla de impresión simultánea de colores podrá ser de cualquier material poroso conveniente, orgánico ó inorgánico, incluso con los que permitan el fenómeno
120 físico de ósmosis, por lo que se reivindican las naturales variantes que permita el procedimiento a tenor de las condiciones esenciales del mismo, pudiendo asimismo para la obtención de un perfecto filtraje de los colores de la Plantilla así obtenida, re-
125 vestir las diferentes piezas o su totalidad por medio de una tela de seda de tamiz.

7ª.- PROCEDIMIENTO PARA EL ESTAMPADO E IMPRESION CON DIFERENTES COLORES EN FORMA SIMULTANEA SOBRE SUPERFICIES TEXTILES Y DE CUALQUIER CLASE.

Según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 9 de Mayo de 1.967