



341787

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS AUTOADHESIVOS", a favor de las firmas españolas, SOLINEX, S.A., domiciliada en calle Ali-Bey, nº 27, principal; SOLA-SERT, S.A., domiciliada en Ali-Bey, nº 15; FIBRAS PLASTICAS, S.A., domiciliada en la calle Granada, nº 34 y 36; y DON LUIS AYUSO UTIEL, de nacionalidad española, domiciliado en Avda. José Antonio, nº 770, en BARCELONA.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere, a un procedimiento para la fabricación de tejidos autoadhesivos, aplicables a un soporte definitivo por medio de una presión adecuada, con o son ayuda del calor.

5. Para la realización de este procedimiento se

BAD ORIGINAL



partirá del empleo de los elementos siguientes:

5. 1º.- Un tejido elaborado en telares de lanza -  
dera, en máquinas de tejer y en telares para generos  
de punto (por urdimbre o por trama), unido a un papel,  
a una hoja de plástico, a una hoja metálica, o a otro  
tejido.

2º.- Un autoadhesivo que recubra una cara del  
tejido referido en 1º o alternativamente al elemento  
que se haya unido al dorso del mismo.

10. 3º.- Una hoja de papel, o de plástico, para  
proteger a la cara recubierta con el material autoadhe  
sivo, hasta el momento de aplicar el tejido a su sopor  
te definitivo, previa la separación de la hoja, al ob-  
jeto de que la materia autoadhesiva quede al descubier  
15. to para tal fin.

20. La aplicación del elemento autoadhesivo, podrá  
efectuarse sobre telas elaboradas con fibras naturales,  
o artificiales, o sintéticas, estas dos últimas a fila-  
mento continuo o cortado; también a tejidos compuestos  
con mezclas de estas fibras mencionadas, en su estado  
virgen, o regeneradas, pudiendo presentarse en crudo,  
en blanqueador normal o en el óptico, tintadas, estam-  
padas o pintadas.

25. Las telas podrán ser aprestadas, pero sin que  
el apresta las recubra y también podrán emplearse ma-

- 341787



- terias ignífugas, cuando interese que el tejido presente esta particularidad; podrán presentar el tratamiento por termofijado, que les confiera la estabilidad dimensional; pudiendo estar impermeabilizados, hidrofugados u oleofugados; podrán presentar cargas, para que tengan más cuerpo o una mayor rigidez y ser estas solubles en agua, como los alcoholes polivinílicos, o dispersables, tales como las féculas y sus derivados; también pueden presentar cargas insolubles, tales como las cargas ac-
- 5.
10. tivas y las no activas, o las resinas sintéticas, en solución en disolvente, dispersión o emulsión, prepolimerizadas o bien en solución en disolventes, tanto del tipo de las termofijables, como así de las termoplásticas; también las siliconas y los derivados clorados o fluorados.
- 15.

Para mejorar el tacto, podrán también emplearse suavizantes aniónicos, catiónicos, no iónicos o anfóteros y las resinas de polietileno y las acrílicas, entre otras, para mejorar la resistencia a la abrasión y al desgarre.

20. El tejido, también podrá estar tratado con los métodos de apresto de tipo térmico, tales como el texturizado y el termofijado.

- Los tejidos (o cintas) pueden estar unidos a un papel, a una hoja de plástico, o a una hoja de metal,
25. cuando convenga conferirles estabilidad dimensional y la fijación de la trama o el dibujo, en su posición correcta, empleando en tal caso, cualquier tipo de adhesivo o

341787



en su lugar el procedimiento de termosoldado.

- El dorso del tejido, se recubrirá de un autoadhesivo, pudiendo emplearse como a tal, a cualquiera de los autoadhesivos naturales o sintéticos, tales como el látex de caucho natural, centrifugado o no, o las resinas sintéticas autoadhesivas, especialmente los polímeros y los copolímeros de monómeros acrílicos y los copolímeros de estas, con otros monómeros no acrílicos.
- 5.

- Como aditivos, se utilizarán aquellos productos que confieren pegajosidad, especialmente los plastificantes; los que aumentan la adhesión y la cohesión, tales como las resinas tipo éster y los polibutilenos; los productos para evitar el envejecimiento, tales como los antioxidantes, las materias colorantes, los pigmentos, los disolventes, los espesantes y las cargas activas o las inactivas.
- 10.
- 15.

- Para proteger la cara autoadhesiva, se empleará un papel o una hoja de plástico; el primero, estará silicónado, parafinado, o tratado con cualquier otro sistema, para evitar su adherencia al autoadhesivo; la lámina u hoja de plástico, será continua, perforada, o provista de cualquier tipo de troquelado, obtenido durante la extrusión o posteriormente y se utilizará preferentemente el polietileno, o en su lugar el polipropileno.
- 20.

- Esta hoja de plástico, podrá estar impresa con el diseño de la marca, el nombre del fabricante o el del
- 25.

341787



suministrador, la aplicación y las instrucciones de empleo y llevará unos trazos, para facilitar su medida, el corte y la aplicación.

- Los tratamientos para el tejido serán a base de
5. resinas sintéticas o de compuestos hidrófugos y oleófu -  
gos, para que presenten la propiedad de repeler al agua,  
a las manchas y de poder ser lavado "in situ", y se realiza -  
rá en forma tal que no tape u oculte los relieves de la  
textura, ni tampoco el colorido del textil, los cuales
  10. deben permanecer completamente visibles, que son las ca -  
racterísticas esenciales que deben prevalecer, unidas a  
su lavabilidad y a la autoadhesividad, de los manufactu -  
rados que son objeto de esta patente.

- De entre los productos apropiados para la eficien
15. te realización de este tratamiento, se encuentran las re -  
sinas vinílicas, las acrílicas, las de estireno, malei -  
cas, de polietileno, de polivinilideno, de poliuretano,  
epoxi o las resinas fluoradas, así como sus copolímeros,  
así como también las resinas obtenidas a base de aldehi -  
dos, tales como el formol y el glioxal; de entre los com -  
puestos específicamente hidrófugos y oleófu -  
gos, se emplea -  
rán las siliconas, los productos fluorados, las emulsio -  
nes de parafina, las ceras naturales, o las sintéticas,  
los compuestos de cromo y las sales de aluminio y las de
  20. circonio.
  - 25.

En los tejidos se podrán dar los acabados de go -  
frado, lustrado, perchado y tundido, u otros tratamien -

341787



tos de tipo mecánico que mejoren o modifiquen su aspecto.

Los adhesivos a emplear podrán ser naturales o sintéticos, entre los primeros se comprende el látex de caucho natural y entre los segundos, los cauchos sinté-

5. ticos y las resinas autoadhesivas, especialmente los po límeros y copolímeros acrílicos y los copolímeros de es tos con otros monómeros no acrílicos.

Como aditivos, se emplearán eventualmente pro - ductos que produzcan pegajosidad, especialmente plasti-

10. ficantes y disolventes; espesantes, en particular los derivados celulósicos; las resinas de tipo éster y los polibutilenos, para aumentar la adhesión y la cohesión; para evitar el envejecimiento, se emplearán los antio- xidantes, además de las cargas activas e inactivas y  
15. eventualmente, colorantes o los pigmentos.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica, en otras formas de realiza - ción que difieran en detalle de cuanto se ha indicado a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, alte-

20. rarse el orden de las fases del proceso, así como las proporciones de los materiales a aplicar, así como pres cindir de algunos de los detalles expuestos, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindica- ciones.



341787<sup>14</sup>

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como nuevo, comprende las reivindicaciones siguientes:

- 1.- Un procedimiento para la fabricación de
5. tejidos autoadhesivos, aplicables a su soporte definitivo, mediante una presión adecuada, con o sin ayuda del calor, esencialmente caracterizado, por proceder al tratamiento previo del tejido, en crudo, blanqueado, teñido, estampado o pintado, mediante un baño de impermeabilización, de hidrofugación, de oleofugación; por
10. proceder a la aplicación de cargas, para aumentar el cuerpo o la solidez del tejido, con cargas solubles, como los alcoholes polivinílicos o con carga dispersables, tales como las féculas y sus derivados; por
15. proceder a la aplicación sobre el tejido, de cargas insolubles, tales como las cargas activas y las no activas, o las resinas sintéticas, disueltas en disolvente, dispersión o emulsión, prepolimerizadas o disueltas en disolventes, tanto del tipo de las termofijables, como así
20. de las termoplásticas; por proceder a la aplicación sobre el tejido, de siliconas o los derivados clorados o fluorados; por proceder a la aplicación de suavizantes



341787

- aniónicos, catiónicos, no iónicos o anfóteros, para mejorar el tacto, o de resinas de polietileno o las acrílicas de entre otras, para mejorar la resistencia a la abrasión y al desgarró; por proceder a un tratamiento
5. de tipo térmico, como tratamientos de la primera fase; por proceder al recubrimiento, del dorso del tejido previamente preparado, con una capa de material autoadhesivo, natural o sintético; por proceder a la protección de la capa autoadhesiva aplicada, mediante un papel silicó
10. nado o parafinado, al objeto de evitar su adherencia al recubrimiento autoadhesivo; por proceder alternativamente a la protección de la capa autoadhesiva, mediante una lámina de plástico, continua, lisa, perforada o troquelada por extrusión o mecánicamente, presentando eventualmente
15. unas impresiones adecuadas, tales como el diseño de una marca, nombres comerciales, e instrucciones, pudiendo estar o no, dotada de unos trazos, para facilitar su medida, el corte y la aplicación.

- 2.- Un procedimiento para la fabricación de tejidos autoadhesivos, según la reivindicación anterior esencialmente caracterizado, por proceder a la fijación dimensional por adhesión previa a una hoja metálica, otro tejido, una tela no tejida o un papel; por proceder a la aplicación de productos aditivos para obtener un aumento
20. de pegajosidad, preferentemente los plastificantes, simultáneamente o no adicionando además los productos aumentativos de la adhesión y la cohesión, tales como las
- 25.



341787

resinas tipo éster o los polibutilenos, por proceder a un tratamiento con productos para evitar el envejecimiento, tales como los antioxidantes, materias colorantes, pigmentos, disolventes, espesantes y las cargas activas o las inactivas; por proceder a un tratamiento previo del tejido por termosoldado, o termofijado, o texturizado, para su estabilidad dimensional; por proceder a un acabado previo del tejido en gofrado, o en lustrado, o un perchado y en un ulterior tundido.

- 5.
- 10. 3.- Un procedimiento para la fabricación de tejidos autoadhesivos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 9 páginas, foliadas y escritas a máquina, por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 14 JUN. 1967

p.a. JAIME ISERA  
E E

Firmado LUIS REY CABALLA