



344632

344632

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

por VEINTE AÑOS

a favor de D o n R a m ó n B A L A G U E R G o l o b a r t
de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle de
Valls y Taberner, número 11, p o r :

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SACOS CON TRAMA Y URDIM-
BRE PLANA EN EL PROPIO TELAR "

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

1 La presente invención se refiere a un procedimiento para
la fabricación de sacos con trama y urdimbre plana en el propio
telar, concretamente en telar con reserva de trama fija con
dos elementos insertadores paralelos.

5 Se conocen distintos sistemas de fabricación de sacos con
trama y urdimbre plana, más particularmente sacos fabricados
con tramas y urdimbre de poliolefinas, entre ellos los fabrica-
dos en telares con un solo elemento insertador, que confeccio-
nan un solo tejido, que posteriormente debe pasar a un calandro

344632



con o sin temperatura para unificar y ligar más el entramado, lo que requiere una operación independiente fuera del telar, con la consiguiente pérdida de tiempo y gasto supletorio, requiriéndose a continuación una operación de seccionado en las divisiones de dimensiones apropiadas en ancho y largo para efectuar los dobleces para la confección del saco con costuras y soldaduras en los bordes y fondos del mismo, lo que también representa una gran pérdida de tiempo y encarecimiento del producto.

10 Otro sistema de fabricación de sacos, también con un solo elemento insertador, consiste en tejar en el mismo telar por mediación de la maquinilla de lizos las costuras y fondos del saco, seccionándose posteriormente fuera del telar. Este sistema es antieconómico por el considerable empleo supletorio de material en los bordes y fondos del saco para conseguir la resistencia adecuada a tal fin, forzándose por este motivo el funcionamiento de la maquinilla, con riesgo de deterioro de sus piezas, lo que ocasiona todo ello un aumento considerable del coste del producto, así como merma de fabricación.

20 Todos estos tipos de sacos que pueden ser constituidos por poliolefinas, tal como polipropileno o similares, adolecen de tener las superficies lisas y muy resbaladizas, lo que es un inconveniente para el amontonamiento de los mismos una vez llenos, siendo antieconómico por su baja producción al ser los sacos confeccionados en un telar con un solo elemento insertador.

30 Con el procedimiento objeto de la presente invención, quedan resueltos todos estos inconvenientes y al ser producido el saco en un telar con reserva de trama fija con dos elementos insertadores paralelos, se producen dos telas paralelas a la vez, unidos lateralmente en un solo borde con un ligamento formado por la maquinilla de lizos, que efectúa el fondo del saco,



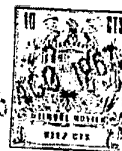
344632

cuya largura del mismo corresponde a la anchura de los tejidos y para constituir los laterales de dicho saco, se procede al doble cruzamiento de las urdimbres de los dos tejidos, o sea cambio del tejido superior al inferior y viceversa, dando lugar a un segundo ligamento cuya función se realiza a intervalos de grupos de dos franjas a todo lo ancho del tejido en el sentido de la trama, siendo cada intervalo equivalente a la anchura del saco.

Para obtener una mayor consistencia en los bordes y fondos de los sacos y para aumento de resistencia del saco en sí y evitar el empleo de material supletorio de urdimbre en los bordes y fondos y que la maquinilla funcione sin sobrecargas, suprimiendo el riesgo de deterioro de sus piezas, se procede a la impregnación en el propio telar de las cintas de trama plana, pasando cada trama por entre dos rodillos, uno bañado por un copolímero acrílico vinílico de emulsión con partículas inferiores a 5 micras, con cuya impregnación se obtiene una adherencia entre trama y urdimbre, que evitará el deslizamiento entre las mismas, con una mayor resistencia a la rotura en los bordes y fondos de los sacos en igualdad de densidad de urdimbre y un aumento del coeficiente de rozamiento del tejido, con una modificación de la estructura superficial del tejido de polipropileno, haciendolo antideslizante para el amontonamiento de sacos una vez llenos y consiguiendose una permeabilidad a los vapores e impermeabilidad a los líquidos a baja presión.

Posteriormente se produce el corte longitudinal de las dos telas por entre medio de las dos franjas del cruzamiento de los dos tejidos, unidos a intervalos, quedando unos sobrantes o solapas a todo lo largo de los sacos en sus bordes, que se doblarán sobre el tejido añadiendoles un adhesivo termofusible para mayor consistencia.

344632



Para mayor comprensión de la invención, se describe a continuación con relación a los dibujos adjuntos, una forma de realización a título de ejemplo no limitativo.

5 La figura 1 es una vista en perspectiva del telar con dos elementos insertadores en el lado de alimentación de la trama mostrando la impregnación de las mismas.

La figura 2 es una vista esquemática en planta de la disposición de la confección de los sacos en el propio telar, solo visible el tejido superior.

10 La figura 3 es una vista en perspectiva del saco una vez confeccionado en el propio telar y cortado posteriormente.

La figura 4 es una vista en perspectiva del saco completamente acabado.

15 En la figura 1, se ha representado por 1 la bancada del telar en la que se apoya un soporte 2 con dos recipientes 3 y 4 que en su interior contienen un baño de un copolímero acrílico vinílico de emulsión con partículas inferiores a 5 micras. Alojados en el interior de dichos recipientes 3 y 4 apoyados en el soporte 2 se hallan dos rodillos 5 y 6 que están en contacto
20 con los rodillos 7 y 8, por entre los cuales pasan las tramas de cinta plana 9 y 10, pasando a continuación dichas tramas por unos guía-cintas 11 y 12 para su presentación a los elementos insertadores 13 y 14, para ser insertadas en las caladas 15 y 16 para la confección de los dos tejidos, superior 17 e inferior 18.
25

En la figura 2, las líneas 19 y 20 son las líneas de cruce de los dos tejidos 17 y 18 para la confección de los bordes de los sacos y 21 es la zona de unión de los dos tejidos 17 y 18 mediante ligamento para la confección de los fondos de los
30 sacos y 22 es la línea de división de dichos sacos entre las líneas de cruce 19 y 20, en cuya zona se mantienen los dos tejidos 17 y 18 invertidos y separados.

344632



El procedimiento es el siguiente:

En un telar con reserva de trama fija con dos elementos insertadores 13 y 14 que confeccionan dos tejidos paralelos a la vez 17 y 18 con urdimbre de cinta plana, se aplica sobre la
5 bancada 1 un soporte 2 con dos recipientes 3 y 4 que en su interior contienen un copolímero acrílico vinílico de emulsión con partículas inferiores a 5 micras, que bañan a los rodillos 5 y 6 apoyados en dicho soporte 2, cuyos rodillos 5 y 6 están en contacto en su periferia con los rodillos 7 y 8 , por entre
10 los cuales pasan las cintas de polipropileno de trama plana 9 y 10, impregnandose las mismas y pasando posteriormente por unos guía-cintas 11 y 12 para ser presentadas a los elementos insertadores 13 y 14, los cuales al arrastrarlas a través de sus respectivas caladas 15 y 16 efectuarán dos tejidos paralelos
15 los 17 y 18 con urdimbres y tramas planas, produciendose la unión de los dos tejidos 17 y 18 en el borde 21 de los mismos, mediante un ligamento de unión producido por la maquinilla de lizos no representada, efectuando el fondo del saco. Durante el período de tisaje y a intervalos equivalentes a la anchura
20 de los sacos, se produce un cambio de situación de los dos tejidos 17 y 18, o sea cambio de calada, pasando el tejido superior 17 a la posición del tejido inferior 18 y viceversa a todo lo largo del saco, representado por las líneas de cruce 19 y 20, fig.2, efectuado tambien por la maquinilla de lizos no representada, quedando así confeccionados los bordes de los sa-
25 cos y los fondos por el ligado de esos dos tejidos 17 y 18 en los bordes 21, fig. 2, pero quedando separados dichos tejidos 17 y 18 en la zona comprendida por las líneas de cruce 19 y 20 y la zona de ligado 21 y en los orillos 23 y 24 que sirve de boca del saco, solo visible el 23 en la fig. 2.
30

Posteriormente se efectúa el seccionamiento de los sacos



344632

por las líneas 22, o sea por el centro de las dos líneas de cruce 19 y 20 de los dos tejidos 17 y 18, quedando a todo lo largo de estas líneas 19 y 20, fig. 3, unas solapas laterales 25, 26 y 27, 28 que posteriormente a la aplicación de un adhesivo termofusible entre dichas solapas 25, 26 y 27, 28 y las caras 17 y 18 del tejido del saco y posterior doblado de dichas solapas 25, 26 y 27, 28 sobre las caras 17 y 18, quedan reforzados estos bordes, constituyendo el saco, fig. 4.

Serán independientes del objeto de la presente invención, los detalles y características constructivas empleadas en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de la invención.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Procedimiento para la fabricación de sacos con trama y urdimbre plana en el propio telar, utilizando un telar con reserva de trama fija y dos elementos insertadores paralelos que confecciona dos tejidos paralelos a la vez, caracterizado porque sobre la bancada del telar se aplica un soporte con dos recipientes que en su interior contienen un copolímero acrílico vínilico de emulsión con partículas inferiores a 5 micras, que bañan a dos rodillos apoyados en dicho soporte, cuyos dos rodillos están en contacto en su periferia con otros dos rodillos, por entre los cuales se hacen pasar las cintas de trama plana, impregnandolas y conduciendolas posteriormente por unos guías - cintas para ser presentadas a los elementos insertadores, produciendose así dos tejidos paralelos a la vez con una adherencia entre trama y urdimbre, que mediante un ligamento de unión longitudinal de ambos tejidos a lo largo de uno de los orillos y doble cruzamiento de los mismos a trechos determinados, se unen entre sí para constituir sacos sucesivos.

344632



2 - Procedimiento para la fabricación de sacos con trama y urdimbre plana en el propio telar, según la reivindicación primera, caracterizado porque la unión longitudinal de los dos tejidos se efectúa en el borde contrario al de la alimentación, mediante un ligamento de unión que determina el fondo de los sucesivos sacos, cuya largura corresponde al ancho de los tejidos.

3 - Procedimiento para la fabricación de sacos con trama y urdimbre plana en el propio telar, según la reivindicación primera, caracterizado porque el doble cruzamiento de los dos tejidos se efectúa durante el período de tisaje a intervalos equivalentes a la anchura de los sucesivos sacos y cortos trechos intermedios mediante cambio de calada, pasando la calada superior a la posición de la calada inferior y viceversa a todo lo ancho de los tejidos, y otra vez a sus respectivas posiciones primitivas, determinando las dos líneas de cruce los bordes laterales de los sucesivos sacos.

4 - Procedimiento para la fabricación de sacos con trama y urdimbre plana en el propio telar, según la reivindicación tercera, caracterizado porque posteriormente a la confección de los sacos en el propio telar, se efectúa el seccionamiento de los mismos por el centro de las dos líneas de cruce de los dos tejidos de modo que a todo lo largo de estas líneas quedan unas solapas laterales, que posteriormente a la aplicación de un adhesivo termofusible entre dichas solapas y las dos caras del tejido del saco se aplican por doblado sobre sus respectivas caras, constituyendo así bordes reforzados del saco.

5 - Procedimiento para la fabricación de sacos con trama y urdimbre plana en el propio telar.

344632



criptiva de ocho hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 8, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 25 ABR 1967

P. A.

344632

DON RAMON BALAGUER GOLOBAR.

HOJA UNICA

344632

Fig 1

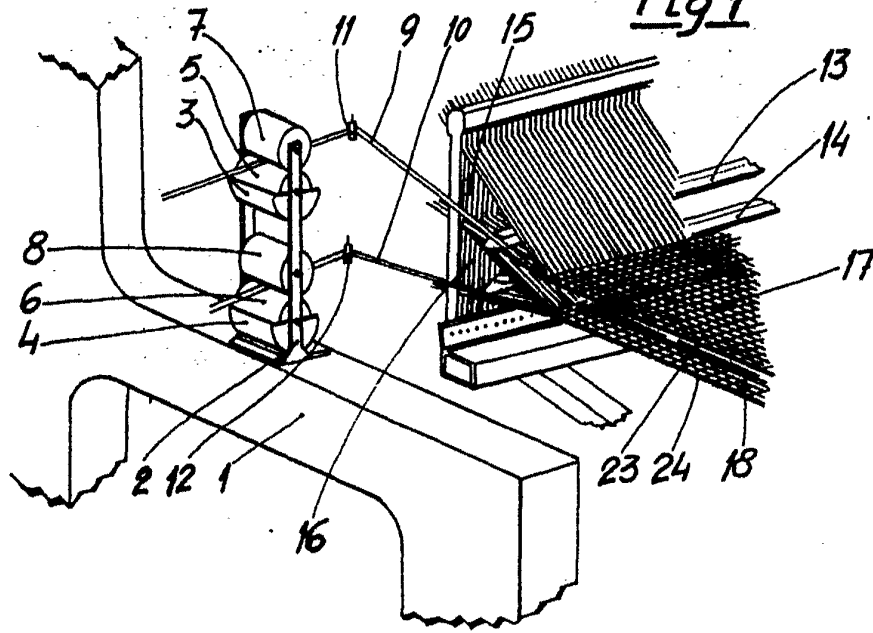


Fig 2

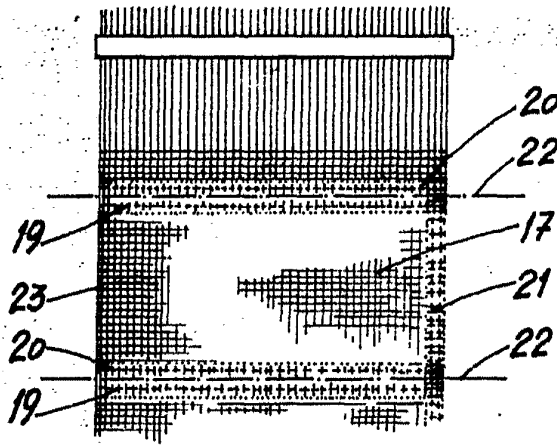


Fig 3

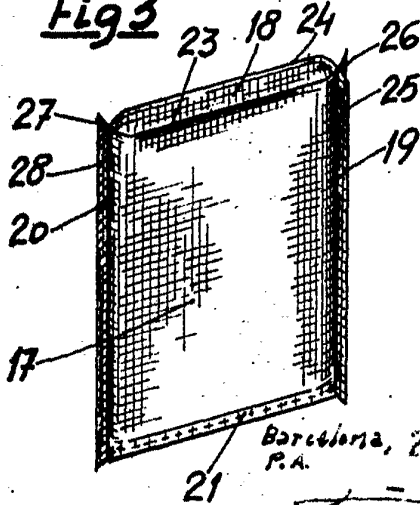
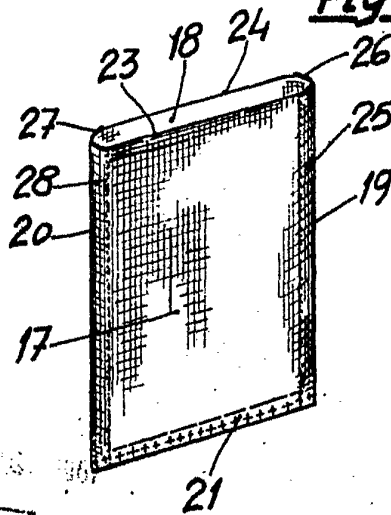


Fig 4



Barcelona, 2 P.A.

ESCALA VARIABLE.