

34478

6 SEP.

344787

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

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

FLEX INTERNACIONAL, S.A.

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Ronda San Pedro, núm. 46, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS TERMOADHERENTES"

=====

344787

6 SEP



seguida de un enfriado para la estabilización y fijación de la mencionada materia sobre el tejido, cuya pieza es susceptible de ser fraccionada longitudinalmente con el objeto de obtener tiras de la anchura deseada, todo ello con la particularidad de que, al ser aplicado otro tejido sobre la citada pieza por su cara provista de las deposiciones, y ser efectuada una acción de presionado con aportación de calor, aquellas deposiciones se reblandecen y aplanan, cubriendo mayor extensión, resultando que los dos tejidos quedan

5. unidos por sucesivas zonas de uniforme distribución separadas por franjas libres que facilitan la transpirabilidad y la amoldabilidad del conjunto. - - - - -

10.

La operación de estampación tiene lugar, según un proceder de fabricación, por medio de rodillos entre los cuales pasa el tejido, uno de cuyos rodillos realiza las deposiciones correspondientes. Según otro proceder, dicha estampación tiene lugar por medio de un molde de estampación a la lyonesa o serigrafía con rasqueta aplicadora del material plástico. - - - - -

15.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente una forma de realización de la presente invención haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

20.

25.

Figura 1, representa esquemáticamente el proceso de pre-

344787 6 SEP.



paración del tejido termoadherente, con estampación por rodillos. - - - - -

Figura 2, representa una parte del anterior proceso a base de estampación por molde y rasqueta. - - - - -

5. Figura 3, representa una porción de tejido dotado de deposiciones de material termoadherente según el presente procedimiento. - - - - -

Figura 4, representa una sección transversal de una pieza de tejido dotada de deposiciones termoadherentes. - -

10. Figura 5, representa el tejido de la figura anterior, sobre el cual ha sido colocado otro tejido a solidarizar por la cara provista de deposiciones termoadherentes. - - -

15. Figura 6, representa, en planta, una porción de un conjunto de dos tejidos unidos, con indicación de las zonas de mutua solidarización. - - - - -

Figura 7, representa, en planta, una porción de un conjunto de dos tejidos unidos, con indicación de las zonas de mutua solidarización. - - - - -

20. El presente procedimiento se desarrolla partiendo de una pieza de tejido 1 procedente de una bobina 2, el cual es guiado por medio de rodillos 3 hacia un equipo de estampación 4 formado por un juego de cilindros 5 y 6, siendo estampador el primero de ellos y presionador el restante. - - - - -

25. El citado equipo estampador 4 aplica sobre una cara



344787

del tejido 1 unas deposiciones de materia plástica 7 de tipo resinoso, a modo de gotas regularmente distribuidas según alineaciones en cuadro, a tresbolillo o de otra índole, no excluyendo que las deposiciones puedan adoptar otras configuraciones. - - - - -

5.

Seguidamente, el tejido 1 pasa por enfrente de un dispositivo térmico 8, por rayos infrarrojos u otro sistema térmico, estabilizador y fijador de las deposiciones 7 sobre el tejido 1, de modo que el material de estas deposiciones se cohesiona y se adhiere al tejido 1 sin llegar a difundirse en él, es decir conservando un relieve apreciable. Seguidamente el tejido es enfriado y tras lo cual el tejido pasa a una bobina 9. El desplazamiento del tejido 1 desde la bobina 2 hasta la bobina 9 se efectúa por algún medio de arrastre que puede ser efectuado a través del propio equipo estampador 4, o por un juego de rodillos al efecto, o bien desde la última de las citadas bobinas, la cual debe igualmente estar dotado de movimiento giratorio para el pertinente arrollado del tejido 1. - - - - -

10.

15.

Se prevén variantes en lo que concierne al sistema de estampación, por lo que el referido equipo 4 a base de cilindros, será sustituido por un molde 10 dotado de rasqueta 11, la cual efectúa las deposiciones a través de la pantalla u elemento equivalente de que se halla provisto el molde. Un soporte inferior 12 permite apoyar el tejido 1 durante la acción del anterior equipo. Este sistema equivale, como se ha dicho, a la estampación tipo lyonesa, o a una operación de serigrafía. - - - - -

20.

25.

344787

6 SEP



El tejido 1, tal cual se obtiene por el anterior procedimiento, es utilizado en dicha forma o en tiras de la anchura adecuada resultantes del fraccionado longitudinal de la pieza de tejido, como indica la figura 3, a base de anchuras A1, A2, A3, A4, etc. - - - - -

5.

Dicha utilización tiene lugar por colocación de otra pieza de tejido 13 sobre la cara provista de deposiciones 7 en el tejido base 1, siendo a continuación ejercida una acción de presionado con aportación de calor, con empleo de un dispositivo al efecto, que puede consistir desde unos cilindros calefactores 14 y 15, hasta una simple plancha para ropa. - - -

10.

La anterior acción de prensado con calor, produce el reblandecimiento de la materia plástica 7, la cual se aplana y extiende entre los dos tejidos 1 y 13, al tiempo que reduce su espesor y permite la aproximación de aquellos tejidos. Además, la leve infiltración 16 que las deposiciones 7 efectuaban en el tejido 1, se hacen más profundas y extensas para el mismo tejido 1 y para el restante tejido 13. - - - - -

15.

Así, antes de ser aplicado el tejido 13, las deposiciones 7 poseen una anchura l, la cual pasa a ser una anchura L después de la unión del citado tejido 13. A su vez, la altura de las deposiciones 7 pasa del valor h al valor H, en correspondencia con las separaciones de los tejidos 1 y 13 antes y después de ser unidos. Por otra parte, inicialmente, las deposiciones 7 están separadas en unos espacios e que se reducen notoriamente hasta convertirse en los espacios E. - -

20.

25.

En consecuencia, al quedar unidos los tejidos 1 y 13, se forman entre ellos unas zonas de unión regularmente dis-

344787



- tribuidas y separadas entre sí por medio de unas franjas libres orientadas en uno u otro sentido. Estas condiciones proporcionan al conjunto de tejidos resultante de la unión, la adecuada solidarización sin menoscabo del suficiente grado de amoldabilidad en posiciones curvadas, dado que las franjas libres permiten absorber las diferencias de desarrollo de cada tejido al ser doblados, lo cual evita desfavorables deformaciones o arrugados. Otra propiedad de la referida unión estriba en que los tejidos 1 y 13 poseen la adecuada transpirabilidad, permitiendo su empleo en trajes. - - - - -
- 5.
 - 10.

- Como se observa, la referida unión entre tejidos presenta análogas ventajas a las de la unión mediante cosido por picado, sin poseer las desventajas económicas y de realización de este último sistema. Las zonas de unión entre tejidos 1 y 13 pueden incluso ofrecer cierta similitud con las obtenidas mediante el citado picado por cosido, o sea que aquellas zonas pueden ser efectuadas a modo de trazos, en vez de círculos como se ha indicado en las figuras, y aún según otros diseños que pueden ser muy variados, tales como formas de letras o de anagramas. - - - - -
- 15.
 - 20.

- Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle puedan aconsejar la experiencia y la práctica, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, naturaleza de los materiales empleados en los mismos, formas de mutuo acoplamiento y
- 25.

344787⁶ SEP



demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

5. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1.- Procedimiento para la fabricación de tejidos termoadherentes, caracterizado por el hecho de realizarse en
10. una pieza continua de tejido, una operación de estampación en virtud de la cual se efectúan regularmente sobre el tejido, por una de sus caras, unas deposiciones de materia plástica, preferentemente de naturaleza resinosa, siendo seguidamente sometido dicho tejido a una acción térmica, seguida
15. de un enfriado, para la estabilización y fijación de la mencionada materia en el tejido, cuya pieza de tejido es susceptible de ser fraccionada longitudinalmente con el objeto de proporcionar tiras de las anchuras deseadas, todo ello con la particularidad de que, al ser aplicada otra pieza de
20. tejido sobre la primera de ellas, por su cara provista de deposiciones, y ser efectuada sobre ambas una acción de presión por aportación de calor, aquellas deposiciones se reblandecen y aplanan, cubriendo mayor extensión, resultando que los dos tejidos quedan unidos por sucesivas zonas de uniforme distribución separadas por franjas libres que facilitan
25. la amoldabilidad y transpirabilidad del conjunto. - - - - -

344787



5. 2.- Procedimiento para la fabricación de tejidos termo-
adherentes, según la reivindicación anterior, caracterizado
por el hecho de que la operación de estampación tiene lugar
por medio de un juego de cilindros entre los cuales pasa el
tejido, uno de cuyos cilindros realiza las deposiciones,
mientras el restante efectúa el presionado. - - - - -
10. 3.- Procedimiento para la fabricación de tejidos termo-
adherentes, según la reivindicación primera, caracterizado
por el hecho de que la operación de estampación se realiza
por medio de un equipo compuesto de molde y rasqueta, en que
esta última aplica las deposiciones a través de aquel molde.-
15. 4.- Procedimiento para la fabricación de tejidos termo-
adherentes, según la reivindicación primera, caracterizado
por el hecho de que las deposiciones sobre el tejido ofrecen
diseños determinados a voluntad, según sean las condiciones
deseadas para el tejido compuesto, bien sea para imitación de
los picados o para lograr distintivos. - - - - -
20. 5.- Procedimiento para la fabricación de tejidos termo-
adherentes, según la reivindicación primera, caracterizado
por el hecho de que la acción de reblandecimiento y exten-
sión de las deposiciones para la unión del tejido con otro
tejido, determina que la leve infiltración inicial de la
materia plástica en el tejido se intensifica y difunde para
conseguir una mayor solidarización. - - - - -
25. 6.- Procedimiento para la fabricación de tejidos termo-
adherentes, según la reivindicación primera, caracterizado
por el hecho de que en el tejido se disponen, por una de sus

344787



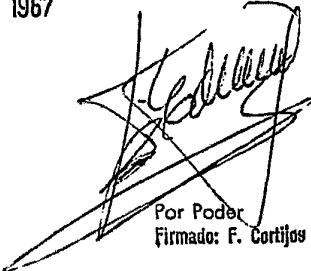
caras, una multitud de deposiciones a modo de gotas de materia plástica, las cuales se hallan distribuidas con uniformidad de distanciaci3n, resultando entre 3stas unos espacios destinados a componer franjas de separaci3n al objeto de comunicar amoldabilidad y transpirabilidad al tejido. - - - -

7.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS TERMOADHERENTES". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos l3minas de dibujos que la ilustran.

10.

6 SEP. 1967


Por Poder
Firmado: F. Cortijos

344 787

344787



FIG. 1

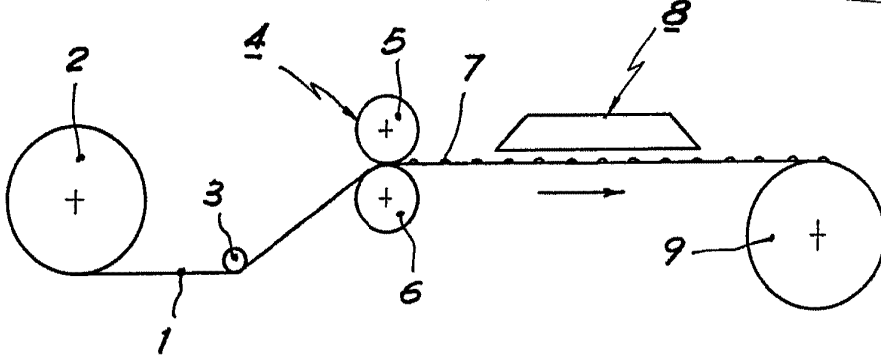


FIG. 2

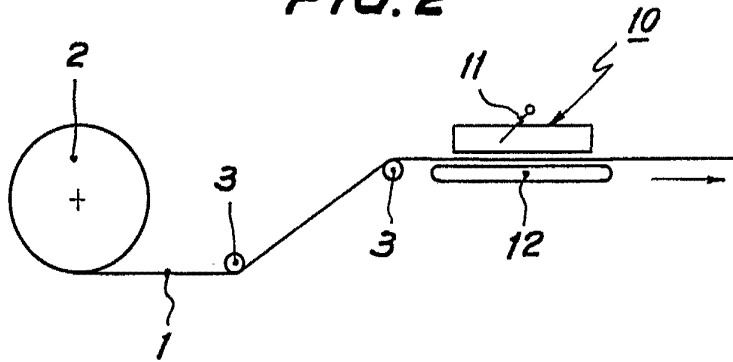
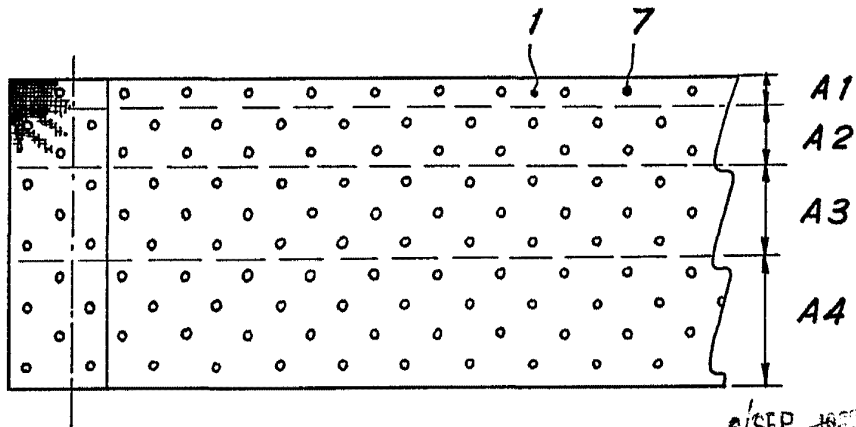


FIG. 3



6/SEP 1977
[Handwritten signature]
D. J. ...

844 787

FIG. 4

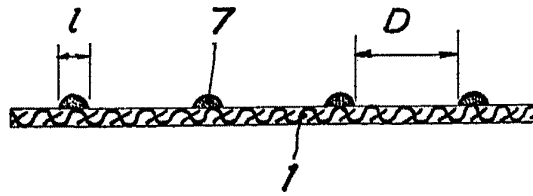


FIG. 5

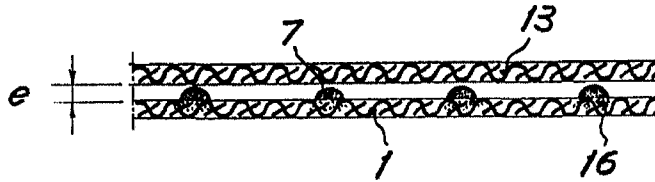


FIG. 6

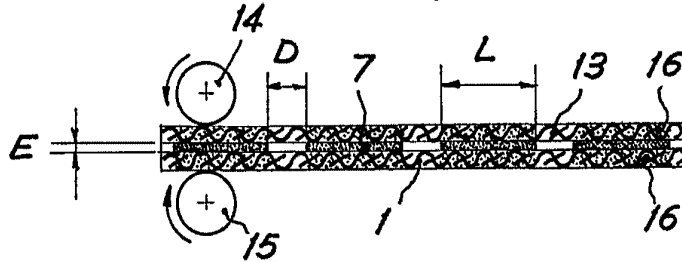
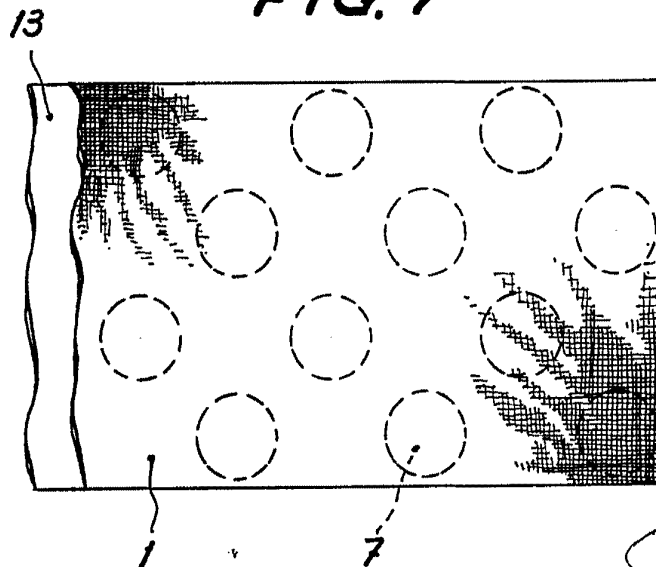


FIG. 7



6 SEP. 1967

[Handwritten signature]
Por Poder
Firmado: F. Gordón