

355540



27

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

por VEINTE años

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

D. LUIS CARBONELL MATA

de nacionalidad española, domiciliado en  
Barcelona, calle Encina, núm. 19, relati-  
va a:

"PROCEDIMIENTO PARA EL ESTAMPADO DE ARTI-  
CULOS TUBULARES DE GENERO DE PUNTO Y SIMI-  
LARES"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para el estampado de artículos tubulares de género de punto y similares, por medio del cual se persigue la estampación de medias, fajas y otras prendas originalmente tubulares, por sus dos caras exteriores. - - - - -

5.

Los sistemas de estampado conocidos, para la referida clase de artículos, presentan dificultades en cuanto a la inmovilización de los artículos en posición extendida propia para el correcto desarrollo de la operación, o bien para realizar dibujos en ambas caras exteriores sin solución de continuidad entre ellas. - - - - -

10.

La nueva invención solventa los citados inconvenientes y aporta una manera de estampación fácil, económica y perfecta.-

15.

El procedimiento en cuestión, se caracteriza por el hecho de disponerse unos artículos extendidos entre dos hojas de un molde de soporte dotadas de pantalla total o parcialmente permeable, para su retención a presión, a cuyo efecto ambas hojas poseen medios de mutuo ensamble, articulado o no, siendo efectuada seguidamente una operación de estampado a la lyonesa por deposición de materia colorante, que es extendida por la correspondiente rasqueta, de suerte que si el género es de escasa densidad, es suficiente una acción de estampado por una sola cara, dado que el tinte trasciende a la cara restante, o bien por ambas caras si el género posee bastante densidad,

20.

25.



27 JUN.

previa inversión del mencionado molde de soporte. - - - - -

Eventualmente, las hojas del molde de soporte poseen medios para acoplamiento de un molde de dibujo, que es colocado en cada caso en la hoja del conjunto, que queda en la parte superior, cuyo molde de dibujo presenta una pantalla parcialmente permeable en la que se dispone la materia colorante, de modo que en el caso de emplearse una pluralidad de colores, son sucesivamente cambiados los correspondientes moldes de dibujo, con sendas pantallas preparadas al efecto.

5.

Potestativamente, para la adecuada colocación de los artículos en el molde de soporte, se aplican inicialmente en el mismo unos elementos de guiado, tales como plantillas, relacionadas con los dibujos de las pantallas de estampación.

10.

Otros objetos y circunstancias de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue. - - - - -

15.

En su realización más simple, la presente invención parte de un molde de soporte que consta de un par de marcos rectangulares provistos de pantalla de estampación. Dichos marcos poseen medios de mutuo ensamble a base de bisagras, aldabas, cierres rápidos, tornillos, u otros accesorios que permitan el adosamiento entre sí en forma fija. - - - - -

20.

Si se trata de estampar artículos de género de punto a base de un solo color, la operación puede hacerse directamente, por el sistema de la lyonesa, aplicando la materia colorante sobre la pantalla de la hoja superior, adecuadamente reservada de acuerdo con el dibujo a estampar, por lo que

25.



es parcialmente permeable. - - - - -

5. Si los artículos de referencia son de escasa densidad de tejido, como es el caso de las medias de nylon, una operación de estampado por una sola cara es suficiente, debido a que la materia colorante trasciende directamente a las dos caras. - - - - -

10. Si se trata de artículos de mayor densidad de tejido, la operación de estampado se repite por la restante hoja del molde soporte, por lo que aquellos artículos son objeto de estampado individual para sus dos caras, con posibilidad de obtenerse una relación de continuidad para los dibujos de ambas. - - - - -

15. Contrariamente, en los casos en que deban ser empleados dos o más colores, precisa el empleo de moldes suplementarios de dibujo, uno para cada color. Estos moldes de dibujo se acoplan a la hoja superior del molde de soporte, para lo cual ambos moldes disponen de los pertinentes medios mecánicos. -

20. Si el género de punto es de poca densidad, bastará operar por una sola cara, como se ha indicado en el caso anterior, pero si dicha densidad es apreciable, conviene operar por las dos caras, de modo que los moldes de dibujo serán también sucesivamente acoplados a la restante hoja del molde de soporte. - - - - -

25. Al ser empleados conjuntamente los moldes de soporte y de dibujo, estos últimos pueden presentar las zonas de reserva correspondientes a las figuras a estampar, sin perjuicio de que las pantallas del molde de soporte posean también ciertas zonas de reserva marginales o de fondo. - - - - -



Teniendo en cuenta que ciertos tejidos poseen partes que puede interesar que queden exentas de estampación, tales como los puños de las medias, en las referidas pantallas se dispondrán zonas de reserva encaminadas a tal objeto, o bien se reservarán mediante láminas de papel, etc. - - - - -

5.

El presente procedimiento de estampado, como se comprende, representa una sensible mejora en relación a otros sistemas conocidos, dada la fácil manipulación de los elementos que intervienen en la operación, la segura y cómoda fijación de las piezas a estampar y el desarrollo de la operación en sí del estampado, por lo que se consiguen importantes ventajas de diverso orden: - - - - -

10.

N O T A

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

15.

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

1.- Procedimiento para el estampado de artículos tubulares de género de punto y similares, caracterizado por el hecho de disponerse unos artículos extendidos entre dos hojas de un molde dotadas de pantalla permeable, para la retención a presión de los propios artículos, a cuyo efecto ambas hojas poseen medios de mutuo ensamble practicable, siendo efectuada seguidamente una operación de estampado a la lyonesa por deposición de la pertinente materia colorante que es extendida por una rasqueta, de suerte que para tejidos de escasa densi-

20.

25.



dad es suficiente una acción de estampado por una sola hoja del molde, dado que el colorante trasciende a la restante cara del tejido, mientras que para tejidos de mayor densidad se llevan a cabo sendas operaciones en las dos hojas del molde, con inversión del mismo entre una y otra operación, de modo que las citadas pantallas poseerán las convenientes zonas de reserva según los dibujos a estampar. - - - - -

5. 2.- Procedimiento para el estampado de artículos tubulares de género de punto y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que cuando deban ser empleados una pluralidad de colores en las operaciones de estampado, las hojas del molde soporte poseen medios para acoplamiento de un molde de dibujo, a reemplazar para cada color utilizado, teniendo lugar acciones de estampado a la lyonesa por una o ambas partes del molde soporte, según la menor o mayor densidad del tejido, de manera que las pantallas del molde soporte serán total o parcialmente permeables, mientras que las pantallas de los moldes de dibujo presentarán las pertinentes zonas de reserva según los dibujos a estampar.-

10. 3.- Procedimiento para el estampado de artículos tubulares de género de punto y similares, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por el hecho de que, potestativamente, para la adecuada colocación de los artículos a estampar, se aplican inicialmente en el mismo unos elementos de guiado, tales como plantillas, relacionadas con los dibujos de las pantallas de estampación. - - - - -

15. 4.- Procedimiento para el estampado de artículos tubulares de género de punto y similares, según las reivindicaciones



1 y 2, caracterizado por el hecho de que entre las hojas del molde de soporte, se disponen, eventualmente, unas láminas de reserva destinadas a ocultar determinadas zonas de los artículos que deben quedar exentas de estampado. - - - - -

5. 5.- "PROCEDIMIENTO PARA EL ESTAMPADO DE ARTICULOS TUBULARES DE GENERO DE PUNTO Y SIMILARES". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

MADRID, 27 JUN. 1968

P. A. M. CURELL SUÑER

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'Curell Suñer', written in a cursive style below the typed name.