

H -
357197



MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita a favor de la firma "UNYL, Sociedad Anónima", residente en SAN BAUDILIO DE LLOBREGAT (Barcelona), Carretera de Enlace B, nº 20 (Las Salinas)

p o r

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CUELLOS DE PRENDAS DE VESTIR"

10. El objeto de la presente Patente de Invención, se refiere a un procedimiento para la fabricación de cuellos de prendas de vestir, tales como camisas, que permite obtener dichos cuellos con unas características propias no conseguidas hasta ahora.

15. Sabido es que en la fabricación de cuellos de camisa se les otorga un refuerzo impregnando la entretela con sus-



5. tancias plásticas líquidas o laminares, para que una vez polimerizadas o vulcanizadas, dotarles de una turgencia que evite las arrugas del tejido del cuello. No obstante, con dicho refuerzo interno, conseguido según procedimientos conocidos, no se logra la permanencia de la turgencia apetecida, y ello es debido a que este estrato laminar o líquido, no se aplica en la debida forma para que se alcance completamente, el efecto deseado.

10. Por otro lado hay otro problema en los cuellos fabricados hasta ahora con los procedimientos conocidos y es el de mantener erecto el vértice romo del ángulo diedro determinado por el dobléz del cuello obtenido, ya que con el uso y en la primera presión deformatoria, este ángulo queda deformado permanentemente hasta que se realiza el lavado y un nuevo planchado del cuello. Para evitar ello y conseguir 15. que las deformaciones solo sean momentáneas y que una vez desaparecidas las presiones deformativas que originan tales deformaciones, la posición del vértice de doblado del cuello recupere su posición inicial de recién planchado, es a 20. lo que tambien se encamina el presente procedimiento.

Asimismo las puntas del cuello, por no poner en el vértice de volteado, material de relleno, se deforman, doblan y arrugan afeando el cuello.

25. Pues bien, para evitar estos problemas y asimismo evitar la formación de tensiones incontroladas en la superficie de la tela cuando se confecciona el cuello, cuales tensiones incontroladas son formativas de arrugas en la superficie del cuello, se han creado los perfeccionamientos objeto de la invención.

30. Muy importante es tambien el hecho de que a pesar de

357197



los lavados de la prenda y en consecuencia del cuello, estas características conseguidas según el procedimiento que se describe, no desaparecen, dando a la observación visual la apariencia de que el cuello está recién confeccionado y planchado por primera vez.

5.

Esquemáticamente el procedimiento consta de las siguientes fases:

La de aplicación del estrato de un elastómero natural o sintético al refuerzo del cuello y subsiguiente polimerizado o vulcanizado.

10.

La de tensionado, controlado, de la tela elástica que constituye la superficie vista del cuello, antes de su colocación en la máquina de coser y manteniendo dicha tensión en la misma hasta que se ha realizado el cosido deseado, de la tela de cubrición al forro.

15.

La de relleno de las cámaras formadas por las propias puntas del cuello, una vez volteado, con un elastómero sintético o natural y subsiguiente polimerizado o vulcanizado, quedando así ya dispuesto el cuello para su ulterior respunteado de ornamentación.

20.

Gracias, pues, a las operaciones que integran el procedimiento y que son objeto de esta Patente, los cuellos obtenidos presentan las características descritas anteriormente.

25.

Para una perfecta interpretación, se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, de la invención.

Consiste la invención en proceder a depositar en frío, en una o ambas caras del forro del cuello, un estrato de un elastómero natural o sintético y antes de que se

30.

357197

2E.R.1



- vulcanice o polimerice, se pasa a introducir el forro en un instrumento de moldeo para dotar la forma conveniente al forro, de manera que éste tienda siempre, una vez polimerizado o vulcanizado, a adoptar la forma dada por moldeo,
5. conseguido lo cual se procede a aplicar a la tela que constituirá la parte vista del cuello una tensión, previamente calculada, variando a voluntad la intensidad, según sea la forma del cuello, el índice de moldeado, elasticidad y recuperación del refuerzo, el índice de elasticidad de la
10. propia tela cubridora del refuerzo, así como la fuerza distensora de la patilla de presión de la máquina de coser aunque nunca se debe realizar el tensado máximo correspondiente al máximo de elasticidad de la propia naturaleza de la tela, a fin de dejar, en reserva, una capacidad de distensión de dicha tela, con lo que obtenida esta tensión
15. buscada y previamente calculada, se efectúa, sin dejar de continuar ejerciendo tal tensión, la fase del cosido de la tela elástica en tensión al refuerzo moldeado, elástico, por lo que a este refuerzo, como es lógico se le aplica
20. asimismo una presión suficiente para vencer, momentáneamente, durante la operación de vinculación, la conformación elástica otorgada por moldeo, y así conseguir el aplanado del mismo, para su unión, por el contorno de sus bordes, de la tela externa elástica, tensada, la cual una vez co-
25. sida, su superficie no presenta arrugas ni alabeos, por estar cosida en tensión al refuerzo y además en las deformaciones momentáneas del mismo durante su uso, por ser previamente calculada dicha tensión, en la tela del cuello tampoco se forman arrugas, ya que aquellas zonas sometidas
30. a una mayor tensión o a destensados por la deformación mo-

357197

26. MAR



- mentánea del forro, debido todavía a que la tela tiene en reserva un porcentaje suficiente de elasticidad, haciendo uso de este porcentaje de reserva de elasticidad la misma cede y recupera a medida que los esfuerzos de carga durante el uso modifican la forma del forro moldeado y se originan subsiguientes recuperaciones del mismo, solicitando de la tela una mayor distensión o contractibilidad que varían a lo largo y ancho de la superficie del cuello y una vez realizada la operación de volteo de la tela del cuello,
5. se procede a introducir en la cámara formada en las puntas del cuello, entre el forro y la tela, una masa de elastómero que rellena tal cámara, con objeto, de que una vez polimerizado o vulcanizado dicho relleno, las puntas queden siempre erectas, turgentes, con posibilidad de recuperación de su estructuración moldeada, una vez desaparecen las cargas que eventualmente podían mantenerlas deformadas y tan pronto se ha realizado esta última polimerización o vulcanización el cuello queda apto para la fase final ya conocida de cosido del pespunte de adorno.
- 10.
- 15.
20. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

25.

N O T A

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

1ª.- Procedimiento para la fabricación de cuellos de prendas de vestir, caracterizado por el hecho de que se



procede a depositar, en frío, en una o ambas caras del forro del cuello, un estrato de un elastómero natural o sintético y antes de que se vulcanice o polimerice, se pasa a introducir el forro en un instrumento de moldeo para dotar

5. la forma conveniente al forro de manera que éste tienda siempre, una vez polimerizado o vulcanizado, a adoptar la forma dada por moldeo.

2ª.- Procedimiento para la fabricación de cuellos de prendas de vestir, según la anterior reivindicación, en el

10. que a la tela que constituirá la parte vista del cuello se le aplica una tensión buscada y previamente calculada.

3ª.- Procedimiento para la fabricación de cuellos de prendas de vestir, según las anteriores reivindicaciones, en el que obtenida esta tensión calculada en la tela de la

15. parte vista del cuello se procede, sin dejar de ejercer esta tensión buscada, a realizar la fase del cosido del borde de la misma al borde del refuerzo moldeado, elástico.

4ª.- Procedimiento para la fabricación de cuellos de prendas de vestir, según las anteriores reivindicaciones, en el que durante la vinculación de la tela en tensión con

20. el refuerzo, se le aplica a éste una presión suficiente para vencer, momentáneamente, durante la operación de vinculación, la conformación que se le ha otorgado por moldeo.

5ª.- Procedimiento para la fabricación de cuellos de prendas de vestir, según las anteriores reivindicaciones, en el que una vez realizada la operación de volteo de la

25. tela del cuello, se procede a introducir en la cámara formada en las puntas del cuello, entre el forro y la tela, una masa de elastómero, que rellena tal cámara.

30. 6ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUELLOS DE

357197

20 JUN



PRENDAS DE VESTIR.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a doce de Agosto de mil novecientos sesenta y ocho.

P.A.,
ANTONIO ARICHA
P. P.

Firmado: JUAN GUERRERO