

363367

17 FEB. 1969



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>A 41</u>
SUBCLASE <u>D</u>

Int. Cl: A 41 D 19/00

===== PATENTE DE INVENCION =====

por VEINTE años

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

D. RODOLFO PORRAS PEREZ

de nacionalidad española, domiciliado en
Barcelona, calle Languedoc, núm. 72, re-
lativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
GUANTES".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de guantes, especialmente los constituidos por la unión de varias capas laminares de materiales de dis-

5. tinta naturaleza, en que por lo menos una lámina es de función soportante y otra es de función adherente, sin perjuicio de que una y otra deban desempeñar funciones utilitarias de diversa índole relativas al empleo del guante. - - - - -

10. El tipo de guantes a que se alude es particularmente apto para aplicaciones de tipo profesional, por lo que exigen ante todo condiciones tales como resistencia al desgarró y al desgaste, y sin que por otra parte requieran excesiva amoldabilidad y cuidadoso acabado de sus bordes marginales de unión.-

15. Se vienen fabricando guantes y similares que se ajustan a las anteriores condiciones, si bien todos ellos responden a ideas constructivas de otro estilo, destacando en los guantes de nueva creación, unas mejores ventajas económicas en su obtención y también en su utilización, dado que se prevé para ellos una más larga duración. - - - - -

20. El procedimiento de referencia, se caracteriza por el hecho de que en un conjunto de dos láminas compuestas, y en superposición que deben ser unidas entre sí, constando cada una de ellas de un soporte textil y de una hoja en resina sintética termoplástica, estando situados dichos soportes en la parte
25. interior del conjunto, se efectúa una operación de soldadura térmica mediante electrodos que concentran su acción para



afectar a todo el espesor de aquel conjunto, determinando una unión de los elementos componentes según una lista que perfila el contorno del guante, a modo de surco flanqueado por el borde de las láminas compuestas, el cual borde es eventual-

- 5. mente regularizado por una operación accesoria de recortado, combinada con la soldadura, de modo que dicha acción de soldadura determina un corrimiento en profundidad de la resina sintética correspondiente a las hojas externas del conjunto, con infiltración entre las fibras de los tejidos interiores,
- 10. hasta enlazar entre sí aquellas materias para su mutua solidarización con unión de las láminas compuestas que conforman un guante ambidextro, realizándose seguidamente una operación para adosar a ciertas partes de dicho guante unas bandas de refuerzo especialmente destinadas a las zonas que deberán
- 15. estar sujetas en cada caso a mayores acciones de desgaste o ataque corrosivo, con lo que cada guante pasa a pertenecer a una mano determinada. - - - - -

Las zonas de láminas compuestas que forman un conjunto objeto de unión, pertenecerán indistintamente a láminas independientes o a una misma lámina que por doblez enfrenta sus

- 20. propias zonas marginales. - - - - -
- Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -
- 25.

Figura 1, representa, en sección, dos láminas compuestas preparadas para su mutua unión. - - - - -

Figura 2, representa, en sección, el acto de unión termosoldadura, de las dos láminas compuestas de la figura



anterior. - - - - -

Figura 3, es una vista análoga a la de la figura anterior, relativa al caso de unión de dos láminas con sus bordes en oposición. - - - - -

5. Figura 4, representa, en sección el acto de recorte de los bordes de un conjunto de láminas unidas por soldadura.

Figura 5, representa, en planta, una parte de guante que muestra el surco de unión por soldadura. - - - - -

10. Figura 6, representa un guante al que ha sido fijada una banda de refuerzo para la palma, con lo que se destina a su empleo por una mano izquierda. - - - - -

15. Figura 7, representa otro guante que ha sido provisto de bandas de refuerzo para las zonas de los nudillos de los dedos, por lo que pasa a ser aplicable a una mano izquierda. - - - - -

El proceso de fabricación según el invento, parte de dos láminas compuestas LA y LB que constan de un soporte textil 2 y de un recubrimiento con una hoja 3 en una resina sintética termoplástica. - - - - -

20. Dichas láminas LA y LB pueden ser dispuestas en total superposición, como muestra la figura 2, o sólo en parcial superposición como es el caso de la figura 3, con bordes opuestos. Además, en uno y otro de los casos referidos, es factible que las citadas láminas compuestas sean independientes o correspondan a partes contrarias de una misma lámina.
25. En cualquier caso, dentro del conjunto resultante, las caras exteriores correspondan a las hojas 3 de resina sintética, quedando pues en el interior los tejidos 2. - - - - -



La operación de unión de las láminas compuestas 1A y 1B, se efectúa por medio de un juego de electrodos 4 y 5, trabajando por alta frecuencia o bien por otros medios de caldeo. Dichos electrodos 4 y 5 se aplican opuestamente en las dos caras del conjunto a soldar. - - - - -

5.

La acción de soldadura produce una fluencia de las resinas sintéticas 3 al reblandecerse, con el consiguiente corrimiento en profundidad, infiltrándose en las fibras de los tejidos 2 y llegando a unirse entre sí, determinando la solidarización de las láminas compuestas 1A y 1B. - - - - -

10.

La presión ejercida por el electrodo 4 traza un surco que delimita el espacio interior del guante 7 y define su perfil exterior, dejando una zona marginal 8 que puede regularizarse mediante una acción cortante mediante cizallas 9 que, con preferencia, actuarán combinadamente y simultáneamente con los electrodos 4 y 5. Con ello se extraen las zonas residuales 10 y se obtiene el borde definitiva 11 del guante 7. - - - - -

15.

Los guantes 7 obtenidos, son de un solo tipo y ambidextros, dado que la parte correspondiente al dedo pulgar asoma por el contorno y no por una cara. - - - - -

20.

La última operación del proceso, consiste en la aplicación de unas bandas protectoras 12 que se fijan en determinadas zonas del guante, precisamente en las que se estimen más expuestas según sea la dedicación prevista en una actividad profesional. Así, si se prevé que debe darse protección a la cara del anverso 13 del guante 7, o sea la relativa a la palma de la mano, por estar expuesta a roces peligrosos

25.



o persistentes, la banda 12 se dispondrá tal como indica la figura 6, con lo que, en este ejemplo gráfico, el guante 7 pasa a pertenecer a la mano izquierda. Si se trata de proteger el reverso 14 del guante 7 en su parte correspondiente

5. a los nudillos de los dedos, por estar expuestos a frecuentes golpes o roces, se disponen pequeñas bandas 12, con lo que el guante pasa también a pertenecer a la mano izquierda. - -

Como se comprende, la colocación de las bandas 12 se realiza con la doble finalidad protectora para la mano y para el propio guante 7, con vistas a soportar acciones externas que pueden ser de fricción, punzonado, golpeo, corrosión, o de otra índole. - - - - -

10.

Se prevé la renovación de las bandas 12 en el caso de que lleguen a sufrir deterioro, por lo que la duración del guante queda aún más alargada. Por esta razón y por el sistema constructivo expuesto, los guantes fabricados con arreglo al invento resultan altamente favorables en los aspectos económico y práctico. - - - - -

15.

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

20.

N O T A

25.

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



REIVINDICACIONES

- 1.- Procedimiento para la fabricación de guantes, caracterizado por el hecho de que en un conjunto de dos láminas compuestas, colocadas en total o parcial superposición, debiendo ser objeto de unión entre sí, con-
5. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
10. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
15. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
20. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
25. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
- 1.- Procedimiento para la fabricación de guantes, caracterizado por el hecho de que en un conjunto de dos láminas compuestas, colocadas en total o parcial superposición, debiendo ser objeto de unión entre sí, con-
5. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
10. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
15. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
20. biendo ser objeto de unión entre sí, con-
25. biendo ser objeto de unión entre sí, con-

2.- Procedimiento para la fabricación de guantes, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho

7 FEB.



de que las zonas de láminas compuestas que forman un conjunto, pertenecen a láminas independientes entre sí que son adosadas por una de sus partes marginales. - - - - -

5. 3.- Procedimiento para la fabricación de guantes, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que las zonas de láminas compuestas que forman un conjunto, pertenecen a una misma lámina que se dispone haciendo coincidir zonas marginales opuestas. - - - - -

10. 4.- Procedimiento para la fabricación de guantes, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que las bandas de refuerzo a fijar en los guantes, son susceptibles de posteriores renovaciones. - - - - -

15. 5.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE GUANTES".- Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de siete figuras que la ilustran.

7 FEB. 1969



FIG. 1

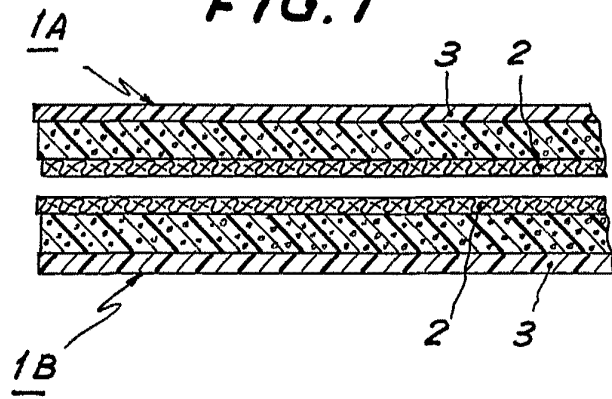


FIG. 2

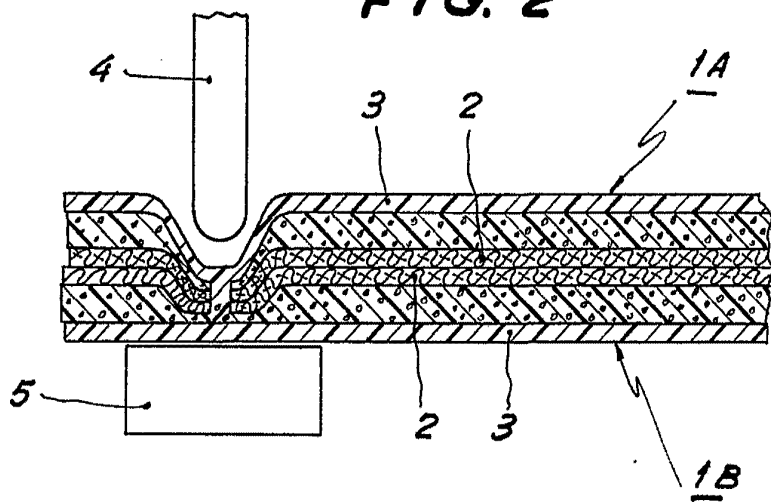


FIG. 3

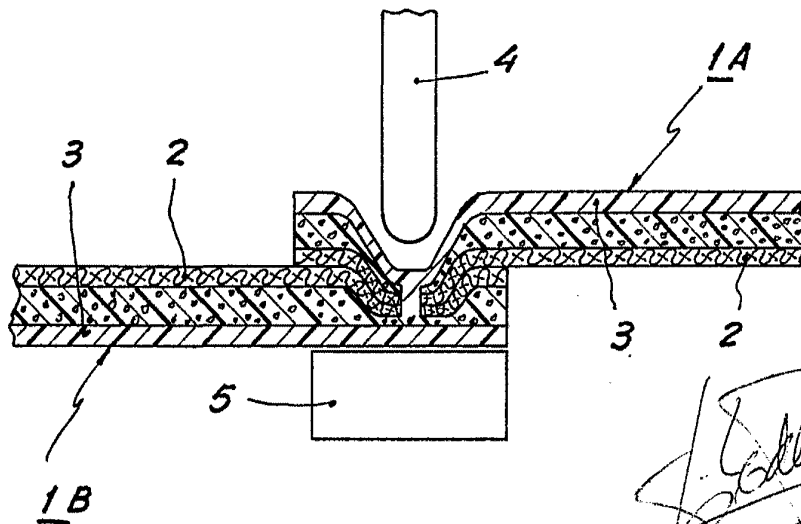




FIG. 4

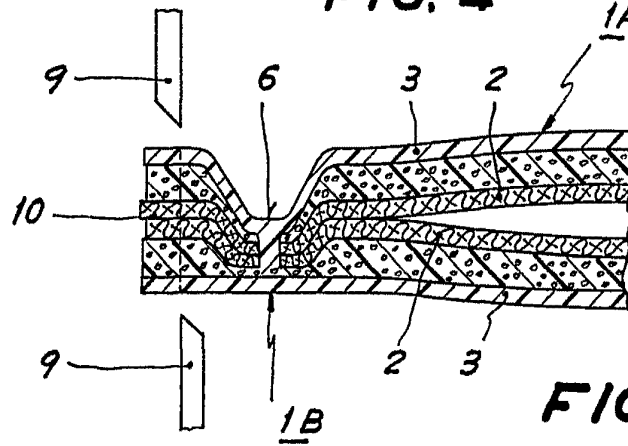


FIG. 5

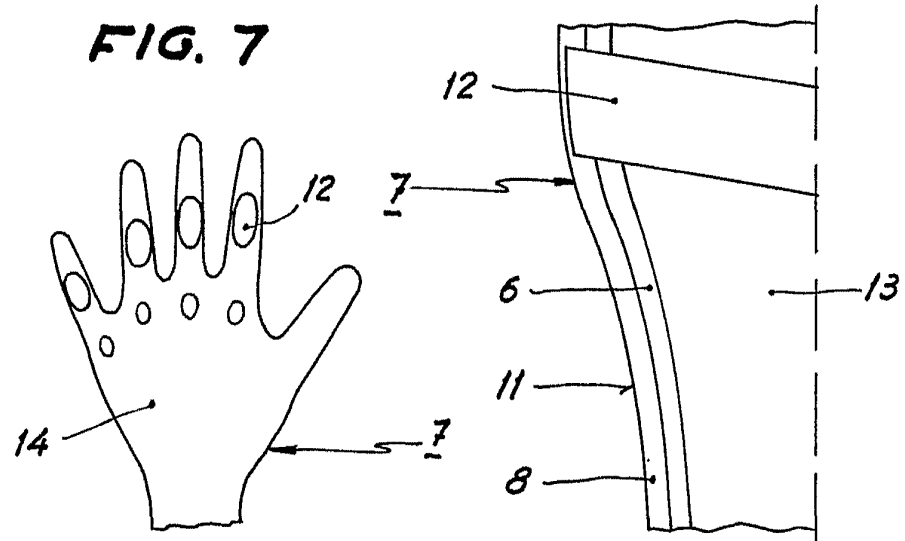


FIG. 7

FIG. 6

