

R-1878-8



SECCION TECNICA	
CLASIFICACION P.C.	
CLAS	A41 / A41
SUBCLASE	C / D

369170

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:

DENIER, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Badajoz, núm. 84, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MATERIAL COMPUESTO PARA CORSETERIA Y SIMILARES"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un material compuesto para corsetería y similares, especialmente apto para confeccionar sujetadores, trajes de baño y otras prendas femeninas, con el fin de dotar a las mismas de medios para la adecuada conformación del busto. - - - - -

5.

Ordinariamente, los elementos copiformes que se aplican en dichas prendas, para la referida conformación, se obtienen a base de una lámina de material esponjoso, tal como látex, plástico, etc., complementada por los pertinentes forros o telas exteriores. Estos artículos poseen inconvenientes diversos, tales como el de no permitir una adecuada transpiración, el presentar poca resistencia al lavado, el ser susceptibles de degradación, etc. - - - - -

10.

15.

El problema, en consecuencia, estriba en la obtención de un producto laminar que supere los citados inconvenientes, habiéndose logrado a través del presente procedimiento el cual se caracteriza por el hecho de partirse de una pieza continua de napa de fibra sintética rizada, dotada de nervio y gran poder de suave recuperación, la cual es objeto de un encolado por una o ambas caras en toda su extensión, tras lo cual se aplican en la cara o caras encoladas sendas piezas de forro de tela, que son adheridas por medio de un juego de calandra galgada, pasando seguidamente la lámina compuesta resultante por un túnel

20.

25.

4 JJL



de secado, para ser finalmente enrollada, teniendo eventualmente lugar una segunda fase en virtud de la cual la citada lámina compuesta, en el caso de estar provista de una sola pieza de forro, se aplica en la cara desprovista del mismo, previa una operación de encolado de la napa, un tejido visto, tal como encaje, estampados, etc., con el auxilio de una calandra galgada, pasando finalmente a la lámina por un túnel de secado como operación anterior al enrollado definitivo. - - - - -

10. La napa de fibras sintéticas, rizadas, dotadas de nervio y de gran poder de suave recuperación queda ocluida entre por lo menos dos láminas textiles, adheridas a la misma, formando el conjunto parte de los elementos copiformes de las prendas de corsetería y similares. - - - - -

15. 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: - - - - -

20. Figuras 1A y 1B, representan esquemáticamente, las dos fases para fabricación del material compuesto objeto de esta invención, habiendose representado a trazos en la primera la operación potestativa de aplicar dos forros simultáneamente. - - - - -

25. Figuras 2 a 4, representan sendas vistas en sección transversal, según la línea II-II ó IV-IV de las figuras anteriores, relativas a los tres tipos de lámina com-



puesta obtenibles, en la fase de calandrado para adherencia de las partes integrantes. - - - - -

5. El presente procedimiento se inicia partiendo de una lámina continua 1 de napa de fibra sintética rizada, procedente de una bobina 2. Esta napa ofrece un alto poder de suave recuperación y un adecuado nervio, dada su estructuración en fibra de rizo helicoidal, del tipo del conocido por "Dacron" de la firma E.I. Dupont, u otros productos similares. - - - - -

10. La napa 1 es objeto de una operación simple o doble de encolado, o sea una o ambas caras, mediante sendos equipos de rodillos 3 y 4 que humeden la superficie de la napa por contacto en toda su anchura, seguidamente, en la cara o caras encoladas de la napa 1, se aplican unas telas de forro 5 y 6 preferentemente en géneros de punto procedentes de sendas bobinas 7 y 8, que se adhieren por medio de un juego de cilindros de calandra galgada 9, con el objeto de ejercer justamente la presión necesaria para la función encomendada, tras lo cual resulta la lámina compuesta 10 en una de sus variantes 10a ó 10b. - - - - -

A continuación, dicha lámina compuesta 10 pasa por un túnel de secado 11, siendo finalmente enrollada en una bobina 12, donde queda disponible para su uso. - - - - -

25. En el caso en que en la operación anterior se haya colocado únicamente un forro, e interese obtener láminas compuestas ya sea dotadas de un tejido visto, ya sea dotadas de forros por ambas caras, se procede de la si-



guiente manera. Se parte de la referida lámina 10a ya bobinada, o sea en la versión que posee una sola tela de forro 3, contenida en la mencionada bobina 12. En la cara de la napa 1 exenta de forro, se dispone una capa de cola mediante un juego de rodillo de encolado 13, lo cual permite poder aplicar seguidamente en ella un tejido visto 14, o un forro, procedente de una bobina 15, que se adhiere por la acción de unos cilindros de calandra galgada 16, con lo que resulta da lámina compuesta 10c, la cual pasa después por un túnel de secado 17 y es finalmente enrollada en una bobina 18. - - - - -

En los juegos de calandra 9 y 16, los respectivos cilindros 19 y 20, ofrecen una separación adecuada al espesor de la lámina que presionan, con el fin de no producir en ella una compresión excesiva. - - - - -

Las tres versiones de lámina compuesta 10a, 10b y 10c, obtenidas según las posibilidades expuestas, se destinan a distintas variedades de materiales para la confección de sujetadores, trajes de baño u otras prendas del campo de la corsetería, el vestuario, etc. con el fin de ofrecer calidades y tipos diversos. - - - - -

La condición esencial del producto fabricado, según la invención, estriba en todo caso, como ha quedado ya indicado, en el nervio y gran poder de suave recuperación, que contrsta con las láminas de látex o plástico corrientemente empleadas para los mismos fines, qué presentando un

- 4 JUL



elevado poder de recuperación, este es brusco, sin ninguna suavidad lo cual es poco adecuado para el fin perseguido.

No obstante, la característica más apreciable del producto obtenido con este procedimiento son las ventajas

- 5. que presenta en orden higiénico, dado que tratándose de una fibra textil, esta puede lavarse cuantas veces se desee, permite la transpiración y evita el sudor, lo que permite aventajar a los elementos normalmente utilizados a base de piezas esponjosas de látex o plástico, las cuales son
- 10. relativamente poco resistentes al lavado, se degradan con el tiempo y el sudor, y predisponen la zona del busto al sudor, lo que presenta graves inconvenientes como son malos olores, destrucción de los géneros, reducción del volumen del busto por eliminación acusada de grasas, etc. - -

- 15. Describas 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
- 20. las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

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

- 25. 1.- Procedimiento para la obtención de un material compuesto para corsetería y similares, caracterizado por el

4 JUL



hecho de partirse de una pieza continua de napa de fibra sintética rizada, dotada de nervio y de gran poder de suave recuperación, la cual es objeto de una operación de encolado por una o ambas caras en toda su anchura, tras lo cual se aplican en la cara o caras encoladas sendas piezas de tela de forro, que son adheridas porm medio de un juego de calandra por cilindros galgados, pasando seguidamente la lámina compuesta resultante por un túnel de secado, para ser finalmente enrollada, teniendo eventualmen-

5. te lugar una segunda fase del proceso en virtud de la cual la citada lámina compuesta, en el caso de poseer una sola tela de forro, en la cara desprovista de ella, se efectúa una operación de encolado seguida de la aplicación de una pieza de tejido visto, o de un segundo forro, mediante el mismo juego de calandra de cilindros galgados, pasando después la lámina por el túnel de secado, para ser, finalmente, bobinada. - - - - -

10.

15.

2.- Procedimiento para la obtención de un material compuesto para corsetería y similares, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la napa de fibras sintéticas rizadas, dotadas de nervio y de gran poder de suave recuperación queda ocluída entre por lo menos dos lámina textiles, adheridas e la misma, formando el conjunto parte de los elementos copiformes de las prendas de corsetería y similares. - - - - -

20.

25.

3.-"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MATERIAL



COMPUESTO PARA CORSETERIA Y SIMILARES". - - - - -

Todo ello tal y 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 cuatro figuras que la ilustran.

5.

MADRID, 4 JUL. 1969

P. A. M. CURELL SUÑOL

369176



FIG. 1A

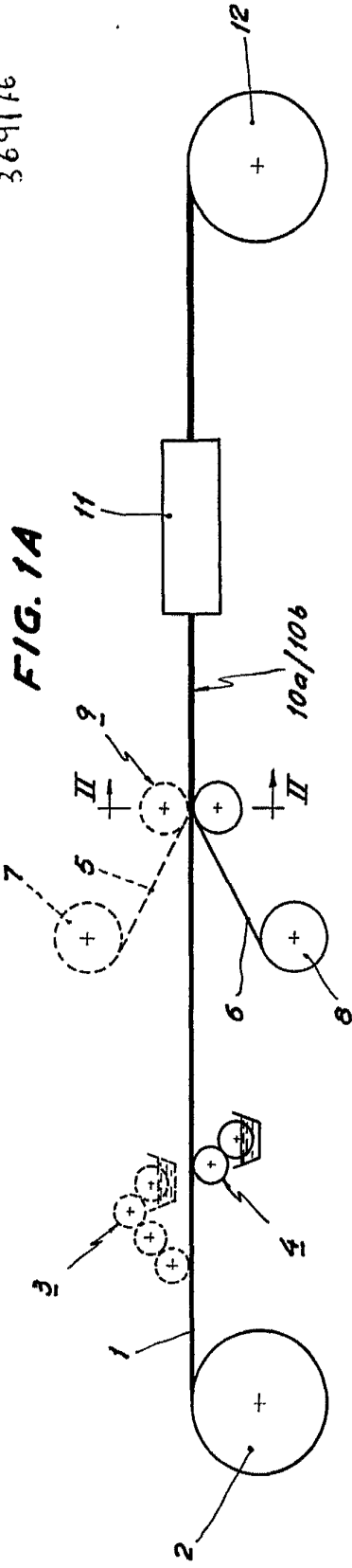


FIG. 1B

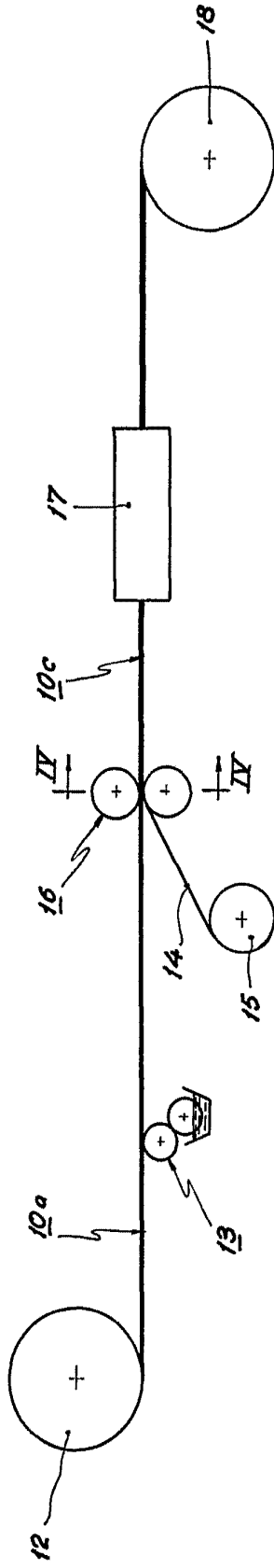


FIG. 2

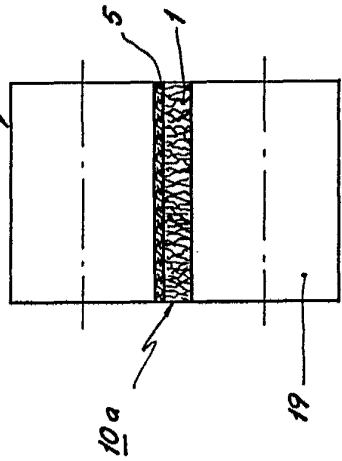


FIG. 3

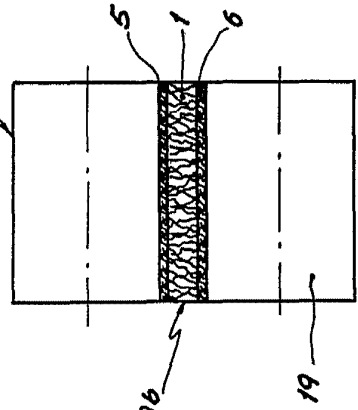
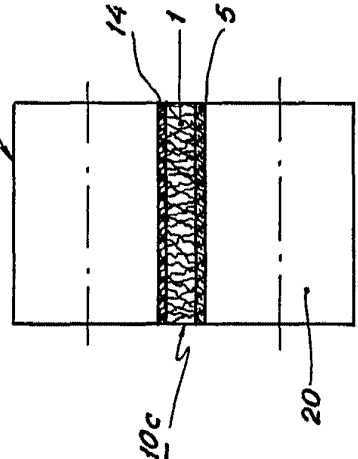


FIG. 4



Handwritten signature or name.

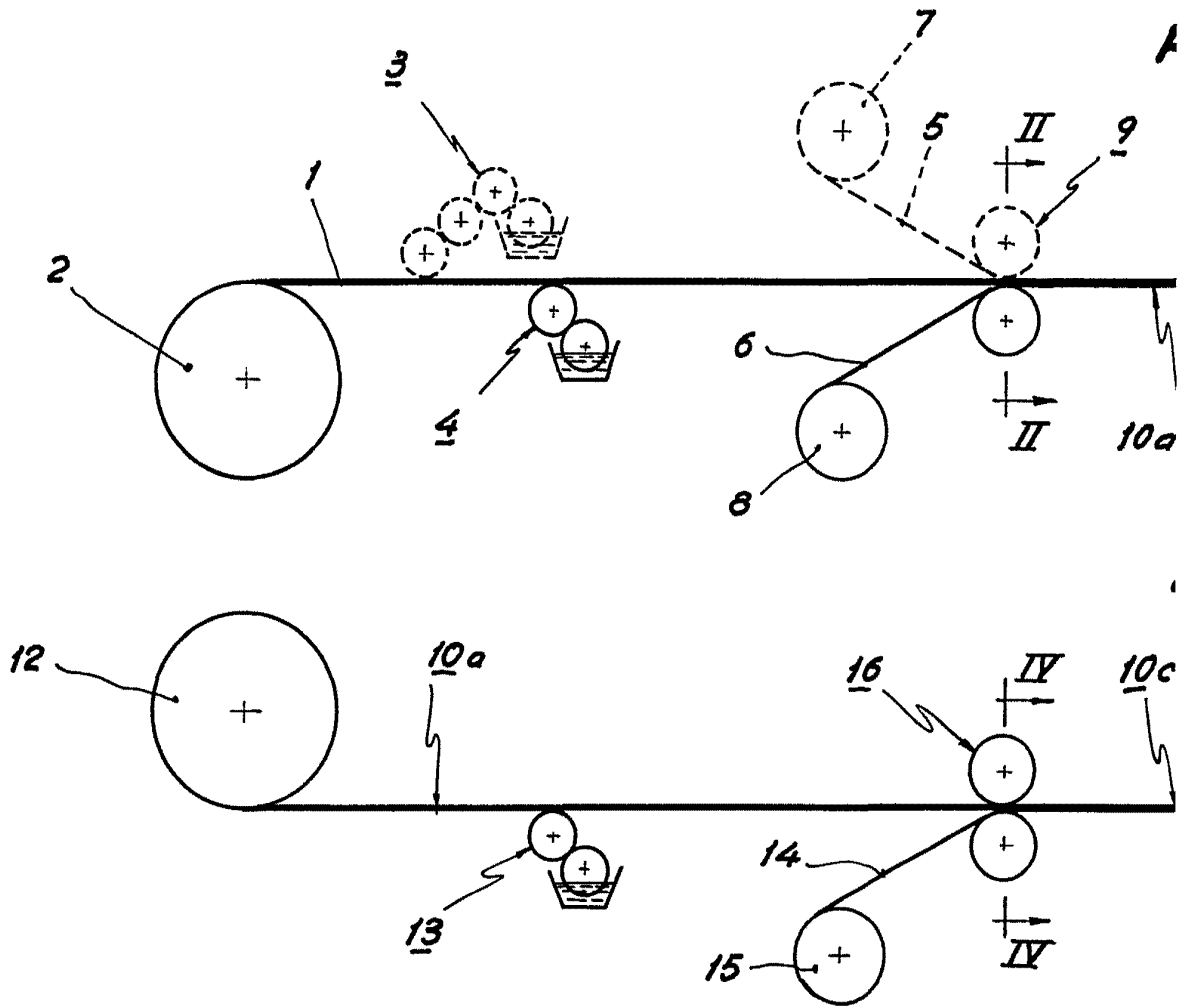
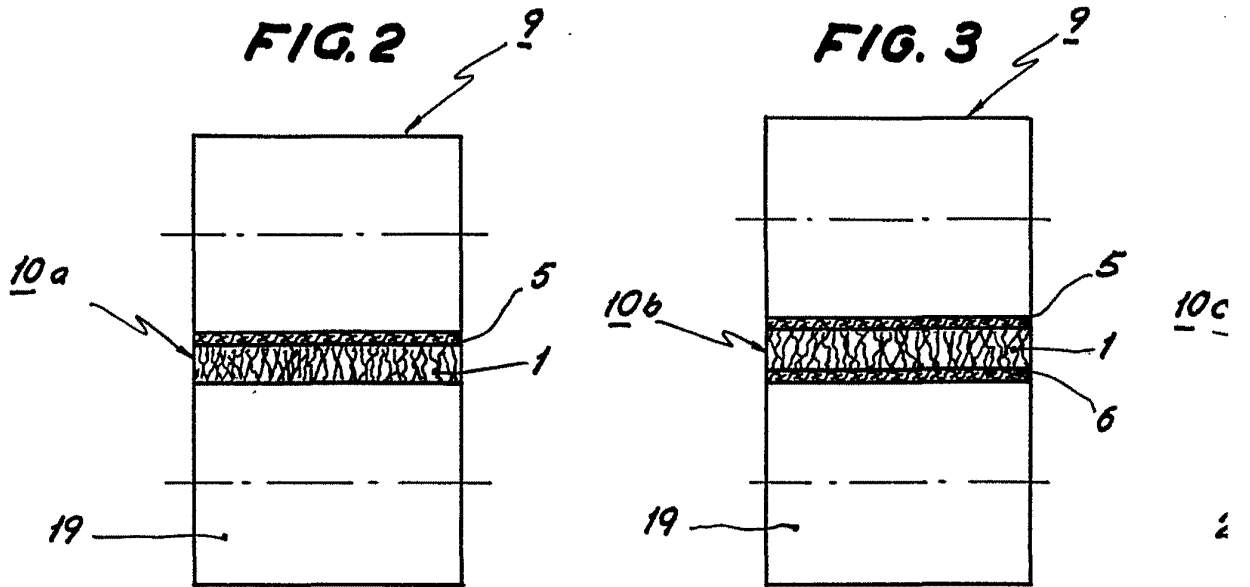


FIG. 2

FIG. 3



369176



FIG. 1A

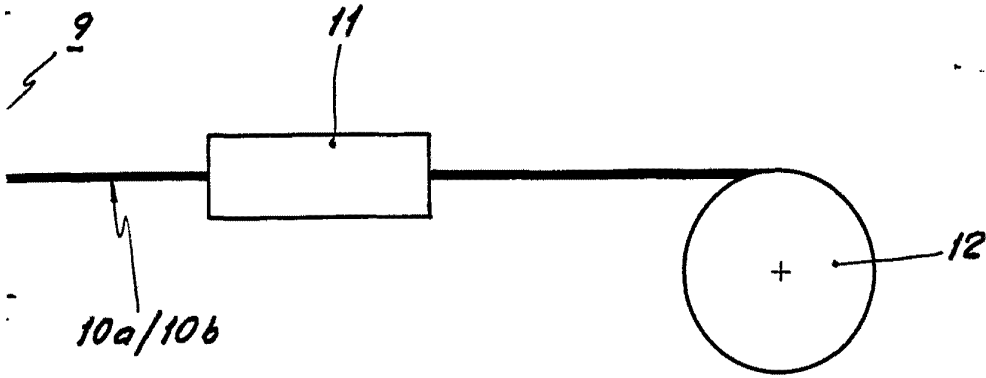


FIG. 1B

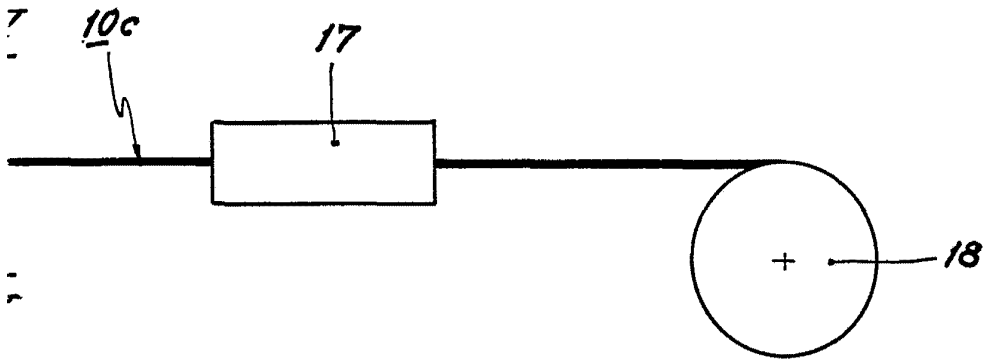
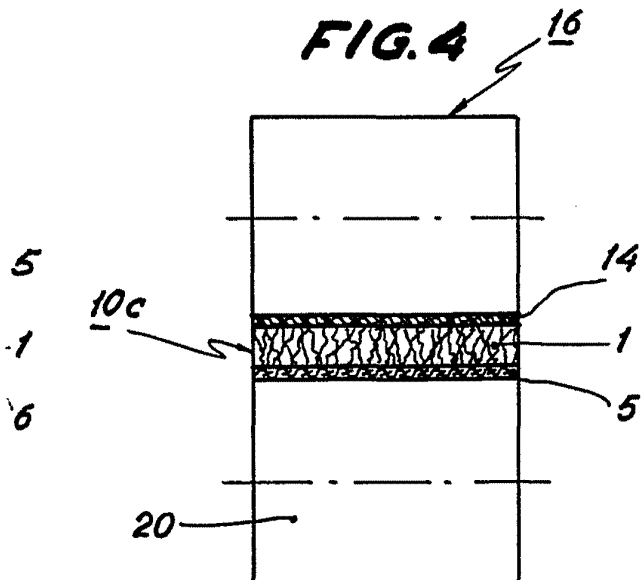


FIG. 4



INVENTOR: J. J. ...
BY: ...

J. J. ...