

Int. Cl. A41H 42/00, D04H 1/58

PATENTE DE INVENCION

372291

Clase A 41 h

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE A-41
SUBCLASE H

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE PRENDAS DE
VESTIR".

Solicitante: Don JUAN DUARTE SEERRA,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Rosellón, 1.

372291



La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación en serie de prendas de vestir.

El objeto de la misma se basa en la confección de prendas de vestir sin necesidad de utilizar hilo o pegamento para la unión de las costuras, con un gran ahorro de tiempo y economía en el costo final de la prenda de vestir.

Los sistemas conocidos y más usados hasta la fecha para la confección de prendas de vestir se basan en la utilización de una tela tejida, fieltro, etc, la cual debe cortarse por mediación, por ejemplo, de tijeras, uniéndolas posteriormente mediante cosido.

También es conocida la confección de prendas de vestir mediante telas impermeables, las cuales también deben cortarse por los sistemas antes especificados y sus costuras se unen por medio de disolución y pegamento, o bien por cosido, si así lo permite la tela impermeable de que se trate.

Estos sistemas mencionados representan un enorme trabajo del confeccionista, ya que en primer lugar deben cortarse las piezas con las formas y medidas adecuadas y luego hay que realizar el trabajo de la confección, repercutiendo todo ello en un empleo excesivo de tiempo lo que se traduce en un costo elevado de la prenda de vestir confeccionada mediante las mencionadas modalidades.

La finalidad de la presente invención radica en la fabricación en serie y directa de prendas de vestir, consiguiéndose un gran ahorro del tiempo empleado y una gran reducción del costo de la prenda de vestir completamente confeccionada y



terminada.

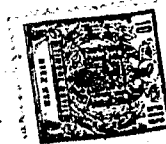
372291

Todo ello se caracteriza esencialmente porque, sobre un molde conformado según la prenda que desea fabricarse, se aplica al menos una capa de un material aglomerante y al menos una capa de fibras, naturales o sintéticas, independientes entre sí, haciéndose actuar después de la aplicación de cada capa de material aglomerante unos medios para secar rápidamente dicha capa y extrayéndose finalmente la prenda terminada del molde, quedando esta última fabricada por una lámina única y sin costuras de fibras no tejidas y unidas entre sí por el material aglomerante.

Según otra característica de la presente invención, el citado material aglomerante se constituye por una materia coagulable, susceptible de enlazar las fibras entre sí, polimerizable, flexible y porosa.

De acuerdo con otra característica, el citado molde se dota de los dibujos que se desea presente la prenda resultante, volviéndose ésta del revés después de extraída del molde para quedar en la posición correcta de uso, estando constituido el citado molde por un material metálico, tal como el aluminio, o un material poroso tal como yeso, porcelana o barro. En el interior del molde se disponen medios para su calentamiento, y el molde se dispone a su vez en el interior de un receptáculo envolvente herméticamente cerrado, de configuración semejante al molde y separado de éste por un espacio libre.

De acuerdo con otra característica, el material aglomerante y las fibras se aplican por proyección en sendas capas



372291

alternadas o bien conjuntamente por proyección. Dicha aplicación por proyección se realiza por medio de al menos una boquilla inmóvil, o bien por medio de al menos una boquilla móvil que se hace detener durante algún tiempo en los lugares de la prenda en que es más difícil la aplicación de las fibras, tales como sobacos, entrepiernas, etc.

Según otra característica de la presente invención, los medios para secar las capas de material aglomerante se constituyen por una corriente de aire caliente o frío dirigida contra dichas capas, o bien se constituyen por órganos productores de calor, dispuestos ya en el molde, ya sea en el receptáculo envolvente.

De acuerdo con otra característica, antes de extraer del molde la prenda ya fabricada, se aplica una presión en el interior del receptáculo envolvente por medio de aire comprimido o vapor de agua, a fin de conseguir una mayor compacidad del material constituyente de la prenda y una polimerización más rápida del material aglomerante.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para la fabricación en serie de prenda

372291



- das de vestir, caracterizado porque sobre un molde conformado según la prenda que desea fabricarse, se aplica, preferentemente por proyección, al menos una capa de un material aglomerante y al menos una capa de fibras, naturales o sintéticas, independientes entre sí, procediéndose después de la aplicación de cada capa de material aglomerante al secado rápido de dicha capa y, por último a la extracción de la prenda terminada del molde, quedando esta última fabricada por una lámina única y sin costuras de fibras no tejidas y unidas entre sí por el material aglomerante.
- 5.
- 10.
- 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el citado material aglomerante se constituye por una materia coagulable, susceptible de enlazar las fibras entre sí, polimerizable, flexible y porosa.
- 15.
- 3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el molde se dispone en el interior de un receptáculo envolvente herméticamente cerrado, de configuración semejante al molde y separado de éste por un espacio libre.
- 20.
- 4ª.- Procedimiento según las reivindicaciones 1ª, y 3ª, caracterizado porque antes de extraer del molde la prenda ya fabricada, se aplica una presión en el interior del receptáculo envolvente por medio de aire comprimido o vapor de agua, a fin de conseguir una mayor compacidad del material constituyente de la prenda y una polimerización
- 25.
- 5ª.- Procedimiento para la fabricación en serie

372291



de prendas de vestir, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, E

- 2 OCT. 1971

JUAN DUARRY SIERRA

GOMEZ ACEBO Y MODER
p. Firmado: F. Hernández Ruiz