



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

por VEINTE años

a favor de la entidad española INTERNOVA S.A. domiciliada en SABADELL (Prov.Barcelona) calle Rio Ripoll s/nº :

por

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TEJIDOS ESPECIALES"

y cuyo inventor es Don JUAN GARRIGA GUSTI de nacionalidad española quien ha cedido todos sus derechos a la entidad solicitante.-

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente patente se refiere, como su título indica, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de tejidos especiales.-

5.- Es sabido que para la fabricación de tejidos especiales se viene utilizando de acuerdo con un modo de realización de los mismos del procedimiento convencional de superponer varias tejidos o capas de materias diversas sobre un tejido base sin que tal proceso general y conocido pueda ser en sí objeto de protección por el mero hecho de consistir en una simple yuxtaposición de medios conocidos. No obstante cabe advertir que en la realización de tal proceso general conocido, el origen y el orden de las operaciones y su repetición

10.-



con variantes sobre lo que es conocido utilizando modos operativos distintos de los normales, temperaturas apropiadas y combinaciones de series dan lugar como en el presente caso a la obtencion de unos perfeccionamientos de operaciones en un orden riguroso de secuencia de los que se derivan unas ventajas que hacen protegibles el orden y condiciones técnicas específicas de las operaciones conducentes a tales efectos nuevos.-

5.-

Es precisamente este el caso de los presentes perfeccionamientos en los que gracias a esta serie de operaciones características ordenadas según una secuencia y a las condiciones que luego se precisaran para cada fase operativa se logran unos productos, en este caso unos tejidos especiales, que no eran alcanzables por el método convencional de simple superposición de elementos independientes conocidos.-

10.-

25.-

Los presentes perfeccionamientos vienen caracterizados por el hecho de que en el proceso convencional de superposición de laminas diversas se introducen las siguientes fases operativas peculiares consistentes en partir de un tejido de soporte al que se ha neutralizado previamente, en particular dejándolo libre de productos tenso activos e hidrorrepelentes y en el hecho de recubrir una cara del citado tejido neutralizado con una lámina prefabricada de resina sintética emulsionada con polvo metálico, mediante interposición de una capa de resina adhesiva haciendo pasar el citado conjunto por un tunel de secado a una temperatura comprendida entre los 130° y 180° C. procediendo seguidamente al enfriado de la la

20.-

25.-



mina de tejido de soporte provista de una capa resinada opaca una vez efectuadas todas las operaciones anteriores volver a recubrir la citada capa resinada opaca mediante el doblado y unión del tejido base así preparado con otra lámina prefabricada de material plástico cuyo conjunto se vuelve a hacer pasar por el túnel de secado a una temperatura comprendida entre 120° y 140° C.

5.-

De conformidad con lo anteriormente expuesto y haciendo referencia a un caso de aplicación detallado de estos perfeccionamientos se procederá del modo siguiente:

10.-

Primera fase

Se parte de un tejido base de soporte que puede ser del tipo más apropiado a la utilización posterior del tejido especial que se desea conseguir y se le somete a un tratamiento por vía húmeda, es decir a un lavado de neutralización completa es decir utilizando un vehículo húmedo capaz de eliminar los vestigios de las materias ácidas, básicas y en particular los agentes tenso-activos, detergentes e hidrocrepelentes que se hayan utilizado en cada caso con anterioridad durante el proceso de fabricación o tratamiento del tejido de soporte considerado.-

15.-

20.-

Segunda fase

Se procede al secado del tejido neutralizado con aire caliente a una temperatura de unos 120° C. previa una operación de centrifugo que es previa al paso del tejido por el túnel de secado.

25.-

Tercera fase.

Se procede a la fabricación independiente de una lámina



de resina sintética de polivinilo, poliuretano, acrílica o reactivas, emulsionada con polvo metálico, por ejemplo polvo de aluminio en una proporción en peso de 1:1 en cuanto a relación entre metal y resina sintética utilizada.-

5.- Cuarta fase

Se pega la lámina prefabricada obtenida en la fase anterior, mediante resinas adhesivas, al tejido previamente secado obtenido en final de la segunda fase.

Quinta fase

10.- Se hace pasar el conjunto del tejido con su lámina de resina sintética metalizada adherida al mismo por un túnel de secado a una temperatura de 150° C.

Sexta fase

15.- Sobre la cara o superficie del tejido base que se ha resinado del modo antes indicado se extiende una película o lámina prefabricada de material plástico y este conjunto se hace pasar nuevamente por el túnel de secado a 130° C. obteniéndose de esta suerte un tejido especial opaco protegido que es especialmente apto para confección de bañadores, tapicería, marroquinería, cortinas y calzado.-

20.-

25.- Descrito suficientemente en que consisten los presentes perfeccionamientos, se comprende que podrán introducirse en los mismos cualesquiera modificaciones de detalle se estimen pertinentes siempre que no alteren su esencialidad a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de Don JUAN GARRIGA GUSTI las siguientes reivindicaciones constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TEJIDOS ESPECI-



ALES, caracterizados por el hecho de que en el proceso convencional de superposición de láminas diversas se introducen las siguientes fases operativas peculiares consistentes en partir de un tejido de soporte al que se ha neutralizado previamente en particular dejándolo libre de productos tenso activos e hidrorrepelentes, y en el hecho de recubrir una cara del citado tejido neutralizado con una lámina prefabricada de resina sintética emulsionada con polvo metálico, mediante interposición de una capa de resina adhesiva haciendo pasar el citado conjunto por un tunel de secado a una temperatura comprendida entre 130º y 180º C. procediendo seguidamente al enfriamiento de la lámina de tejido soporte provista de su capa resinada opaca y una vez efectuadas todas las operaciones anteriores volver a recubrir la citada capa resinada opaca mediante el doblado y unión del tejido base así preparado con otra lámina prefabricada de material plástico cuyo conjunto se vuelve a hacer pasar por el túnel de secado a una temperatura comprendida entre 120º y 140º C.

**2º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TEJIDOS ESPEDIA-
LES.-**

Todo ello y como se describe y reivindica en la memoria descriptiva que antecede y que consta de CINCO(5) hojas folia-
y escritas a máquina por una sola de sus caras.-

Madrid, 3 de Septiembre de 1.970

p.a. JORGE VILASECA

P.P.