

384820



SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE	D 04
SUBCLASE	B

384820

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

por veinte años,

para todo el territorio español, por " PROCESO DE MANUFACTURA DE TEJIDOS DE PUNTO ", cuyo privilegio se solicita a favorde la entidad nacional GENEROS DE PUNTO ENRICH, S.A., con domicilio social en MATARO (Barcelona), c.Méndez Núñez, s/n y cuyo inventor es D.ANTONIO MANS RIERA, domiciliado en MATARO (Barcelona), Ronda Barceló, 30-36, de nacionalidad española, el cual ha cedido sus derechos sobre esta Patente 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 de Invención tiene por objeto, conforme se infiere de la lectura de su enunciado, un proceso de manufactura de tejidos de punto, que modifica sustancialmente cuanto a este respecto se conoce hasta la fecha, dando como resultado práctico industrial, la obtención de tejidos de punto,



384820

con acabados de peluche o similares, con aspectos notoriamente superiores a los que se vienen consiguiendo.

5 El proceso de esta Patente, permite, al practicarlo, obtener tejidos de peluche o similares, que a pesar de ser elaborados en una máquina de urdimbre normal, con una sola fontura de agujas, y un máximo de tres peines de pasadores, un tejido de punto como resultado industrial final, en el que en  
10 una de sus caras aparezcan siguiendo perfiles concretos y sin limitación alguna de dibujos, partes de su superficie, con rizo o peluche, mientras las contiguas son lisas y brillantes, característica que realza la calidad del peluche que a su vez se vé  
15 incrementada por la altura y relieve, que el perchado le confiere.

En la actualidad, estos dibujos sólo pueden ser logrados en máquinas con dispositivo Jacquard, que son técnicamente más complicadas y, en consecuencia,  
20 de muy poca producción.

El proceso preconizado es especialmente idóneo, para ser practicado utilizando máquinas de género de punto por urdimbre, en las que el tricot base puede ser tejido con múltiples esquemas o ligados,  
25 según la calidad o relieve que se desee, así a título ilustrativo y como demostración de una forma

384820



5 posible de practicar el proceso, puede iniciarse éste en una máquina de las citadas de urdimbre, en la que el recorrido del peine de fondo, de enhebrado completamente lleno, alcance un desplazamiento de sólo dos agujas; superpuesto a este ligado, un  
segundo peine, que, desplazándose en el mismo sentido que el peine de fondo, abarque en su recorrido de cuatro a cinco agujas.

10 El segundo peine es el que formará en el revés del tejido, las largas entremallas, que, a voluntad, se incrementarán en algunos casos, si se desea dar más relieve al bucle, con una sobre alimentación, del orden del cinco al diez por ciento.

15 Para dar más calidad al tejido, se añadirá un tercer peine intermedio, que tejiendo cadenillas, estabilice el tricot, reduciendo al mínimo su elasticidad.

Al igual que los dos peines anteriores, tendrá lleno el enhebrado.

20 Ya se comprende que el número de pasadas por centímetro del tejido que se manufacture, debe estar en correspondencia con la galga de la máquina y el grosor de los hilos empleados en el tisaje.

25 Se emplearán preferentemente fibras poliamídicas, si se desea que el peluche imite al rizo, dejando sin cortar los capilares de las entremallas que sobresalgan, si se emplean fibras artificiales de celulosa



## 384820

se efectuará con mayor intensidad el perchado posterior, para poder así lograr el peluche o terciopelo.

5 Para los tejidos de terciopelo, ya se comprende que se precisará un tundido para conseguir igualar la superficie del tricot.

10 Las piezas de tejido obtenido pasarán a ser preparadas antes de ser perchadas, descrudándolas con un blanqueo o tintado, poniendo gran cuidado en esta operación, para que durante la misma, no se alcancen temperaturas, que pudieran dejar prehormadas las entremallas, siempre que se hayan empleado fibras sintéticas en el tisaje.

15 Luego, se procederá a un secado de la pieza de tejido y se engomarán sus orillos para facilitar la siguiente operación, que será un estampado.

20 Antes de efectuarlo se preparará una solución de resina sintética o vegetal, mezclada con espesante, y mediante cilindros grabados se estampará, esta solución, depositando la mezcla en frío, sobre la superficie del tejido que corresponda a las caras de las entremallas de éste.

25 En el cilindro, se habrán grabado los dibujos deseados con lo que la resina que se depositará en el tejido, corresponderá sólo a las partes llenas del mismo, mientras que los huecos o vaciados,



384820

no lo impregnarán de resina. Ya se comprende que si se trata de soluciones de resinas sintéticas, será necesario cristalizarlas, una vez efectuado el estampado, desarrollando el polímero a una  
5 temperatura inferior a los 120°C, mientras que si las soluciones son de resinas vegetales, sólo será necesario un secado.

Se continuará el proceso con un perchado del tejido durante el cual, las púas acodadas de la  
10 percha levantarán las partes de extremallas que no tengan resina, formando el peluche, mientras que el resto de la superficie del tejido, no sufrirá la acción de las púas de la percha, porque habrá quedado protegida por la resina cristaliza-  
15 da desarrollada.

Es de capital importancia controlar debidamente la intensidad del perchado, ya que nunca se ha de llegar a destruir la resina.

Una vez terminado el perchado, se procede a  
20 eliminar la resina, mediante un baño jabonoso, a 70° C de temperatura.

Finalizando el proceso con un paso en la máqui-  
na rame, para que a la vez que iguale el ancho del tejido y lo paralelice, se termofije al peluche,  
25 dejando así el tejido correctamente acabado.

En el caso de que el tejido se deba además



384820

5       estampar, con colores del modo tradicional, el  
proceso que deberá abarcar el estampado simul-  
táneo de la resina y de los colorantes ácidos  
comprenderá un secado, máximo a 100° C, seguido  
del perchado y un vaporizado a 100° C, durante  
veinte minutos para seguir con un lavado en baño  
jabonoso a 70° C y acabar con el termofijado en  
la máquina rame.

10       Descritos suficientemente en qué consiste  
este proceso, se comprende que podrán introducir-  
se en el mismo las modificaciones de detalle que  
se estimen convenientes, siempre que no se altere  
su esencialidad, a cuyo fin se declaran de novedad  
y propia invención de D.ANTONIO MANS RIERA, las si-  
15       guientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

20       1ª - " PROCESO DE MANUFACTURA DE TEJIDOS DE  
PUNTO ", caracterizado, esencialmente, por iniciar-  
se el mismo con un tisaje en una máquina de urdim-  
bre de tres peines, el de fondo completamente enhe-  
brado con un desplazamiento de dos agujas o más  
y superpuesto al ligado obtenido un segundo peine  
que desplazándose en el mismo sentido que el de  
fondo, recorra cuatro y en su caso cinco agujas  
25       para formar el revés del tejido, cuyas entremallas  
se incrementarán con una sobre alimentación, cuando

384820



5

10

se desee dar más relieve al bucle, mientras que el tercer peine intermedio tejerá cadenillas para reducir la elasticidad del tejido, que pasa luego a ser descrudado con un blanqueo y en su caso un teñido a temperaturas inferiores a las que, de alcanzarse, pudieran producir un prehormado del tejido cuando en la operación del tisaje de éste, se hubieran empleado fibras sintéticas; sigue un secado y un engomado de los orillos, pasándose luego a efectuar una estampación en frío con una solución de resina sintética y, en su caso vegetal mezclada con espesantes la cara del tejido correspondiente a las entremallas.

15

2ª - Proceso, según la anterior reivindicación, caracterizado porque en los cilindros estampadores, se habrán grabado los dibujos que se deseen, para que la solución sólo se deposite en las partes llenas del tejido y la solución no lo impregne en las partes que coincidan con los huecos y, en su caso, vaciado de los cilindros.

20

3ª - Proceso, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque cuando la solución sea de resinas sintéticas, se habrán de cristalizar efectuando seguidamente al estampado el desarrollo del polimero, a una temperatura inferior a 120°C, mientras que será suficiente un secado cuando la

25



384820

solución sea de resinas vegetales.

5 Sigue el proceso con un perchado para levantar las partes de entremallas que no hayan sido impregnadas por la solución y se forme el peluche; perchado cuya intensidad ha de graduarse para que nunca las púas de la percha, lleguen a destruir las partes de tejido impregnadas.

A continuación del perchado se elimina la resina mediante un baño jabonoso a 70°C de temperatura

10 Finalmente un paso por la máquina rame para estabilizar los dibujos de terciopelo, rizo y, en su caso, peluche, además del anoho, dejará al tejido con dibujos logrados por la estampación de resinas sobre la pieza lisa de tejido y posterior perchado

15 completamente acabado.

4<sup>a</sup> - Proceso según la reivindicación número tres, caracterizado porque cuando el tejido de punto de urdimbre con dibujos de terciopelo, rizo y en su caso, peluche, se deba además estampar

20 con colores al modo tradicional, se efectuará simultáneamente la impregnación de la solución de resina y de colorantes ácidos, procurando no alcanzar los 100°C en el secado, al que seguirá el perchado, para continuar con un vaporizado a 100°C durante veinte minutos, después del cual, se lavará con baño jabonoso a 70°C y se acabará



384820

con el paso por la máquina rame, como en la anterior reivindicación.

5ª - PROCESO DE MANUFACTURA DE TEJIDOS DE PUNTO".

5

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

MADRID, 22 OCT. 1970

GENEROS DE PUNTO ENRICH, S.A.,

P. A.,

J. J. MORGADES Y GRANER

P. A.

  
"Do. M.ª del Carmen Hernandez Manonelles"

