





5 son los mas corrientemente empleados el consistente en  
que las figuras de pelo se hallen tejidas, dejando sin -  
pelo las zonas que separan o delimitan dichas figuras y  
el llamado de gofrado, consistente en obtener el terciopelo  
10 con la superficie velluda continua y uniforme y someterla  
luego a la fuerte presión con unos moldes que llevan grabadas  
las zonas que han de delimitar las figuras, aplastando  
totalmente el pelo en dichas zonas, de manera que quedan  
en depresión, haciendo practicamente desaparecer el pelo,  
puesto que, como se ha dicho, queda aplastado sobre la trama  
y urdimbre de fondo del tejido. Estos procedimientos tienen  
ambos el inconveniente de que restan finura y suavidad a la  
ornamentación por excesivo contraste entre los adornos  
configurados y las zonas de separación que los delimitan.

15 El procedimiento objeto de la invención tiene la finalidad  
de eliminar el citado inconveniente, logrando una decoración  
más armoniosa y suave, con lo que el tejido tratado con este  
nuevo sistema de acabado gana en vistosidad y presentación,  
a lo cual hay que añadir la ventaja de que su realización es  
realmente sencilla, sin encarecer excesivamente los costes del  
total proceso de fabricación.

20 El nuevo procedimiento de la invención se aplica al acabado  
de tejidos de terciopelo en los que, cuanto menos el pelo está  
fabricado con cualquier clase de fibras sintéticas termoplásticas,  
comprendiendo, tras sucesivas operaciones fundamentales que se  
inician a partir de las piezas de terciopelo ya tejidas, provistas  
de la



5 correspondiente cara cubierta por una superficie de pelo continua y uniforme, o con efectos de dibujos obtenidos por Jacquard u otros medios normales. Estas tres operaciones consisten en esencia en el reblandecimiento de las fibras termoplásticas integrantes del pelo; en la orientación de ciertas zonas del pelo, y en la fijación de la posición de los cabos del pelo para que se mantengan en la orientación que se les ha dado en la fase precedente.

10 Para el desarrollo de las tres citadas operaciones se procede como sigue o de una manera similar:

15 A la pieza de terciopelo ya tejida, integrada cuanto menos su pelo, de fibras sintéticas termoplásticas se le hace pasar por una cámara dotada de medios de calefacción que mantengan una temperatura de entre 60° a 250° centígrados viniendo determinadas las temperaturas convenientes en cada caso, según la sensibilidad térmica de las fibras sintéticas termoplásticas que compongan el terciopelo que se ha de tratar. Esta acción térmica sobre el tejido tiene la finalidad de reblandecer las fibras termoplásticas, en especial las componentes del pelo, sin que 20 tal reblandecimiento deba llegar a deformarlas y mucho menos a fundirlas.

25 La segunda fase del procedimiento actúa inmediatamente a la salida del tejido de la cámara de reblandecimiento de fibras, cuando estas se hallan aún calientes y consiste en rozar o someter a una fricción, las zonas del pelo que hayan de configurar los adornos o figuras ornamentales, cuidando de que no haya aplastamiento total sino solamente orientación, o sea inclinación hacia un -

387697<sup>28</sup>



lado u otro, arremolinamiento o colocación de los hilos del pelo en cualquier posición distinta a la perpendicular al tejido que tienen originalmente antes del tratamiento.

5                    Esto puede conseguirse mediante rodillos con zonas anulares en resalte, con reglas moviéndose en vaiven , con cepillos de arremolinar y con otros accesorios adecuados colocados a la salida de la cámara de terme tratamiento, variando estos accesorios según las figuras que se deseen lograr con la termo-orientación del pelo, tal como listados longitudinales, diagonales, transversales, arremolinados y otros posibles.

10

                  La tercera fase de fijación de la orientación dada a las zonas de pelo, se consigue haciendo pasar al tejido por un campo de enfriamiento, en el cual se le lanzará aire por ambas caras, de manera que las fibras calientes y reblandecidas que el utensilio orientó a la salida de la cámara, se endureceran de nuevo al enfriarse, adoptando como permanente la posición que se les dió en la orientación.

15

20

                  La realización de las fases operativas descritas puede llevarse a cabo por los más diversos medios, pero para facilitar la comprensión del ciclo evolutivo del tratamiento del tejido, se acompaña una lámina de dibujos en cuya única figura 1, se representa en forma esquemática una sección de un ejemplo de instalación posible, dentro de las muchas que podrían utilizarse.

25

                  En dicho ejemplo se señala con 1, al tejido de



terciopelo y con -2- el pelo de la cara superior, La referencia -3- designa un cilindro de arrastre del tejido a cuyo efecto puede estar recubierto de púas, a manera de una carda.

5

El tejido de terciopelo -1- penetra por la boca -4- en el interior de la cámara -5-, dotada de medios de calentamiento que lo mismo pueden ser electricas que de otra naturaleza, con tal de que puedan regularse a voluntad, para que puedan mantenerse temperaturas de entre -60º a 250º centígrados según la clase de fibras termoplásticas del tejido.

10

A la salida -6- de la cámara -5-, existirá otro cilindro -7- de arrastre del tejido, igual al -3- y sobre aquel un cilindro -8- orientador del pelo, a cuyo fin las zonas en resalte labradas en el cilindro deberán rozarlo para hacer inclinar a los hilos reblandecidos por el calor, integrantes del pelo. Este cilindro -8- es el que puede sustituirse por cepillos, reglas que se vuevan en vaiven, u otro utensilio adecuado.

15

20

Finalmente, con -9- se señala un ventilador que a través de los tubos orificados -10-, dispuestos arriba y debajo del tejido, lanzan aire ambiente sobre el tejido -1- para enfriar el tejido y endurecer de nuevo los hilos del pelo. El cilindro -11 es igual a los 3 y 7 y sirve como aquellos para transportar al tejido -1-.

25

En el procedimiento y los medios de realización descritos puede variarse todo aquello de caracter secundario que no modifique sustancialmente lo que caracteriza la invención que se resume en la siguiente

NOTA REIVINDICATORIA



En la presente Patente de Invención se reivindica:

5 1.- Procedimiento de acabado de tejidos de terciopelo fabricados, cuanto menos su pelo, de fibras sintéticas termoplásticas, caracterizado porque, a partir de las piezas de terciopelo ya tejidas, provistas de una cara cubierta por una superficie de pelo continua y uniforme, o con efectos de dibujos obtenidos por Jacquard u otros medios normales, se someten aquellas a tres sucesivas operaciones consistentes en su tratamiento térmico para reblandecimiento de las fibras termoplásticas; en la orientación de ciertas zonas del pelo y en la fijación de la posición adoptada por dichos pelos, para que se mantengan en la orientación dada en la operación precedente.

15 2.- Procedimiento de acabado de tejidos de terciopelo, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de hacer pasar a la pieza del tejido por el interior de una cámara a temperaturas entre 60° y 250° centígrados, variable según la clase de fibras termoplásticas integrantes del tejido, procediendo luego, a la salida de dicha cámara, y cuando las fibras aún se encuentran calientes y blandas, a rozar y someter a fricción -- las zonas del pelo que hayan de configurar los adornos o figuras ornamentales, sin aplastarlas, sino solamente orientarlas, dándoles una inclinación hacia cualquier lado deseado, o arremolinandolas, mediante rodillos, reglas de vaiven, cepillos u otros útiles, tras lo cual se hará pasar al tejido por un campo de enfriamiento mediante corrientes de aire u otro medio adecuado.

25

127



3.- PROCEDIMIENTO DE ACABADO DE TEJIDOS DE TERCIPELO, de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 28 ENE 1971

Por autorización del interesado

*rej.*

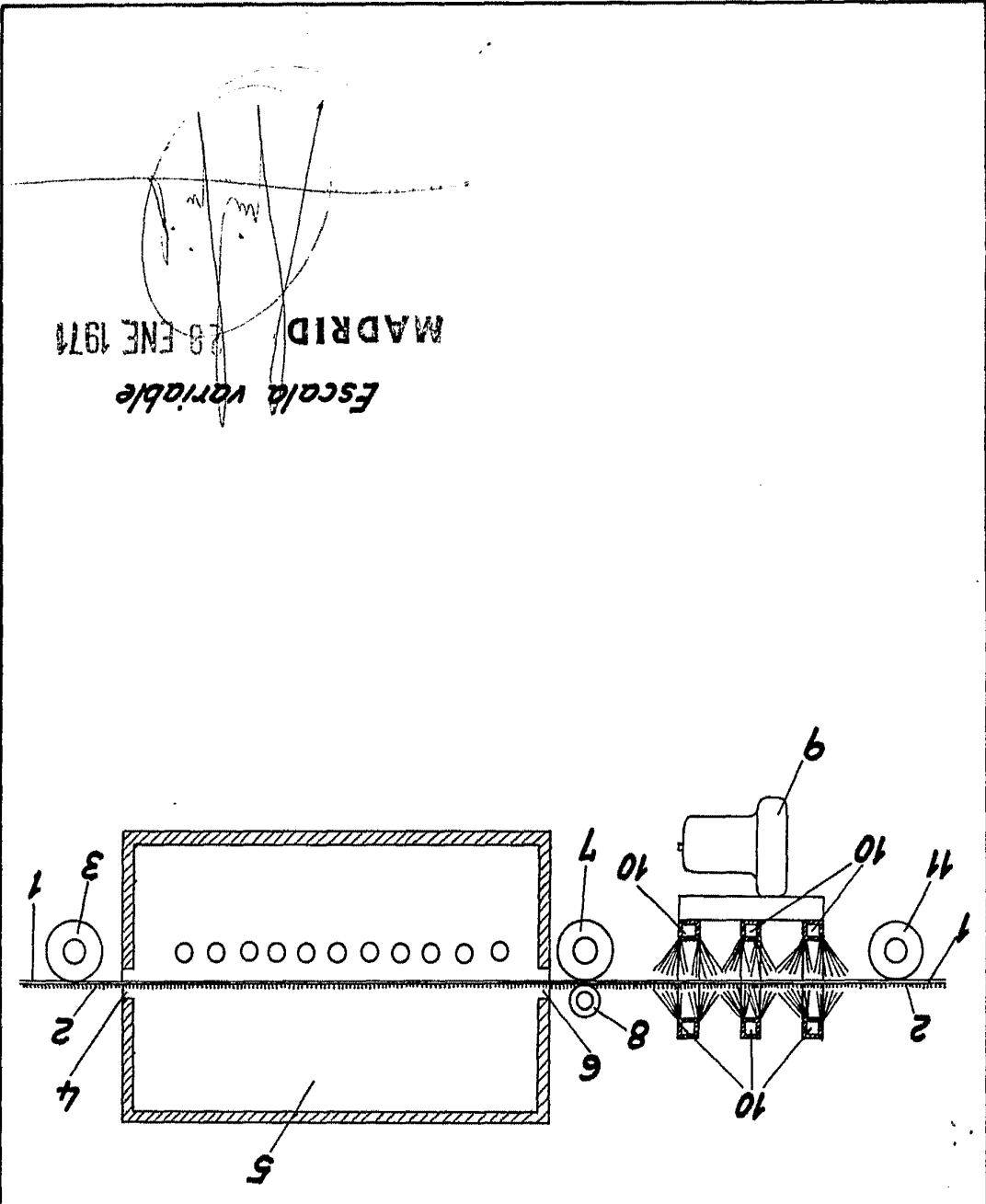


Fig. 1

*Escala variable*  
 MADRID 28 ENE 1974



387697 28 ENE 1974

D. ANDRES BOSCH BALLETO  
 HOJA UNICA  
 387697