



388273

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B 05</u> <u>D 06</u>
SUBCLASE <u>e</u> <u>c</u>

D. Jesús Navarro Sánchez, de nacionalidad española, establecido en Sabadell (Provincia de Barcelona), calle Río Ripoll s/n, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO PARA OBTENER, MEDIANTE UN ACABADO, EFECTOS DE RELIEVE SOBRE UN TEJIDO DE PUNTO CON DOS URDIMBRES".

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituye un procedimiento para obtener, por medio de un acabado especial, efectos de relieve en la superficie de un tejido, trabajando con máquinas de tejer género de punto sistema rectilíneo, conocidas con el nombre de Ketten.

En la actualidad, los tejidos que presentan relieves en su superficie tienen mayor aceptación, en el mercado, que no los que ofrecen una superficie más o menos lisa.

Dado que en España existe una gran cantidad de máquinas de tejer géneros de punto de sistema rectilíneo, tipo Ketten, que en su mayoría solo disponen de dos peines, o sea que tienen únicamente la posibilidad de trabajar los artículos con dos pisos de urdimbre, lo que implica una gran limitación en cuanto a la posibilidad de obtener los tejidos con efecto de relieve por minúsculo que éstos sean, se ha ideado el procedimiento que ahora se patenta, que consiste, precisamente, en producir un acabado que convierte un tejido de punto de superficie lisa, en un tejido de superficie con



efectos de "crep", que es el nombre genérico que se dá a los tejidos con efectos de un granito muy mezclado.

20 Para la práctica del procedimiento que nos ocupa se parte de un tejido de género de punto fabricado con un telar por urdimbre, o sea de tipo rectilíneo y la materia empleada normalmente es una poliamida de hilo continuo.

25 El tejido se compone de dos series de urdimbres que, tejiendo paralelamente dos ligados distintos, al unirse éstos en el telar producen el tejido ideal para conseguir el efecto de acabado que se pretende. El ligado de la urdimbre primera constituye únicamente el soporte del tejido en cuestión, ya que no tiene ninguna influencia con el aspecto final del tejido acabado. La urdimbre superior tiene un ligado parecido a la inferior y de igual sentido, pero con un consumo de hilo de 1,8 veces superior al primero.

30 Esta segunda urdimbre queda en el envés del tejido en forma de bastas o hilos flotantes, las cuales son sometidas a la acción de una máquina perchadora que las levanta en forma de bucle o vaguilla, con lo cual el tejido así tratado adquiere un aspecto de terciopelo.

Para obtener, sobre éste tipo de tejido, el efecto de acabado que imita el "crep", se realiza un ciclo de operaciones que puede concretarse en los siguientes puntos:

- 40 1ª.- Tintura e hidrofijación del tejido.
2ª.- Ecurrido, secado y plegado del tejido.

La primera fase del proceso consiste en practicar un sistema de tintura, prensando al mismo tiempo las vaguillas del tejido.

45 La tintura se efectúa arrollando el tejido, ya perchado, sobre un cilindro plegador de autoclave de tintura, efectuando el arrollado por medio de una rame tensora y sometiéndolo a una tensión adecuada a cada tipo de tejido, a una temperatura de 160° C., para dar al tejido de poliamida un prefijado térmico.

La tela así arrollada, se somete a la acción de la tintura en



50 un aparato de alta temperatura, tintándose entre 120 y 130° C. y haciendo circular el baño desde el exterior hacia el interior, durante el tiempo no inferior a las tres horas de proceso.

Realizando la tintura según se ha descrito, además de dar al tejido el color deseado, se obtiene una hidrofijación del mismo, que asegura la permanencia de las vaguillas en la posición muy
55 aplastada, debido al arrollado bajo tensión a que anteriormente ha sido sometido el tejido.

La segunda fase del procedimiento, que comprende el escurrido, secado y plegado del tejido, se efectúa enjuagando el tejido previamente, para despues escurrirlo en un foulard y seguidamente someterlo a la acción de un secado, por medio de una rame tensora a las
60 temperaturas de 120° a 150° C.

Durante las operaciones de escurrido, secado y su posterior plegado para la expedición del tejido, debe tenerse en cuenta, a fin de mantener el efecto "crep", que el tejido sea siempre manipulado a favor de la inclinación de la vaguilla, ya que el acabado surte el efecto deseado mediante la acción de aplastar las vaguillas y darles carácter permanente con la hidrofijación, que es lo que permite obtener el efecto "crep" que originariamente no pueden dar
65 al tejido las máquinas de tejer, sino es mediante el proceso de acabado que dejamos descrito.

El tejido tratado según el procedimiento a que venismo haciendo referencia, permite ser estampado, si la exigencia del mercado lo cree conveniente.

75 Naturalmente que las clases de tintura empleada, así como las temperaturas críticas y los tiempos de exposición a cada uno de los procesos que dejamos descritos, podrán variar y sufrir todas aquellas modificaciones y sustituciones que se estimen pertinentes, siempre que no afecten a la esencialidad del procedimiento para obtener, mediante un acabado especial, un efecto de relieve sobre un
80 tejido de punto.



La Patente de Invención, por: "PROCEDIMIENTO PARA OBTENER, MEDIANTE UN ACABADO, EFECTOS DE RELIEVE SOBRE UN TEJIDO DE PUNTO CON DOS URDIMBRES", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá
85 recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,
tes,

REIVINDICACIONES

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA OBTENER, MEDIANTE UN ACABADO, EFECTOS DE
90 RELIEVE SOBRE UN TEJIDO DE PUNTO CON DOS URDIMBRES", caracterizado por el hecho de que la tintura del tejido, que es del tipo que presenta en su envés bucles o vaguillas obtenidos por la acción de una máquina perchadora, se efectúa arrollando el tejido, ya perchado, sobre un cilindro plegador de autoclave de tintura, practicando el
95 arrollado por medio de una rame tensora y sometiéndolo a una tensión adecuada a cada tipo de tejido, bajo una temperatura de 160º C. para dar, al tejido de poliamida, un prefijado térmico, siendo luego sometido el tejido así arrollado a la acción de la tintura en un aparato de alta temperatura, tintándose, entre 120 y 130º C., durante
100 un tiempo no inferior a tres horas, haciendo circular el baño desde el exterior hacia el interior, con lo que se obtiene, además del color deseado, una hidrofijación del tejido, que asegura la permanencia de las vaguillas en la posición aplastada.

2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA OBTENER, MEDIANTE UN ACABADO, EFECTOS DE
105 RELIEVE SOBRE UN TEJIDO DE PUNTO CON DOS URDIMBRES", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que el tejido, una vez tintado, es enjuagado previamente, para despues escurrirlo en un foulard y seguidamente es sometido a la acción de un secado, por medio de una rame tensora a las temperaturas de 120º a 150º C., procurando, durante dichas operaciones, que el tejido sea siempre manipulado a favor de la inclinación dada a las vaguillas, qué es lo que
110 permite obtener el efecto "crep".

3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA OBTENER, MEDIANTE UN ACABADO, EFECTOS DE

ref.



RELIEVE SOBRE UN TEJIDO DE PUNTO CON DOS URDIMBRES".- Tal como se ha descrito en la presente memoria descriptiva.

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a - 5 FEB. 1971

P.A. de D. Jesús Navarro Sánchez

JUAN B. RENTER RIDAUBA

ky