

N/Ref: O.G. 22.869.-MCN.-

401990



21 ABR

PATENTE DE INTRODUCCION

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

Int. Cl.²: D 03 D

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

S o b r e:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TEJIDO LAMINAR
TEXTURIZADO".

Solicitante: YUTERA DEL EBRO, S.A. domiciliada en Valencia
nº 335, BARCELONA (9).

401990 21



58
10. La presente Memoria Descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Introducción conforme a la Legislación vigente en materia de Propiedad Industrial, que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento de fabricación de tejido laminar texturizado, cuya novedad representa una evidente y sustancial mejora a todo lo conocido por el estado actual de la técnica nacional.

15. La finalidad del presente invento es la de obtener un tejido cuya urdimbre esté constituida por bandas de anchura variable, susceptibles de comportar dibujos, leyendas e inscripciones, al objeto de ser aplicado en la confección de toldos, envases, bolsas y otros elementos laminares texturizados, dotados de marcas, etiquetado e incluso dibujos decorativos o clasificatorios.

20. En la actualidad, algunos tejidos claros o ramos fueron diseñados con la idea de intercalar entre los claros de urdimbre otros hilos, tiras de papel u otras materias laminares impresas, pero ello obliga en determinadas zonas del tejido a constituir dos tipos de tejido o ligamento, uno por lo general de gasa de vuelta y otro a la plana, llenando los vacios de la gasa de vuelta; además conviene disponer concretamente de una bandera marginal de dos o tres colores, para obtener la verdadera diferenciación.

30. Por otro lado, diversos objetos y artículos, especialmente alimenticios, que hasta hace poco tiempo se expendian a granel, sin envolver, o empaquetados rudi-



mentariamente, llegan al consumidor convenientemente contenidos en envases prefabricados y preparados en origen, lo cual simplifica y acelera su manipulación y venta al mismo tiempo que garantiza su integridad e higiene.

5. Con objeto de cubrir estas necesidades y tener un distintivo en tejidos de monofilamento de plástico, con una bandera marginal y marca o impresión de referencias y recomendaciones, etc., se trata de emplear una densa superficie de estrechas tiras marcadas tejidas partiendo de un film, como propia urdimbre con distintivo y marca o inscripciones que se deseen y una bandera marginal combinada en varios colores.

10. Este tipo de tejido mejora notablemente a todo lo conocido, particularmente en lo que se refiere a bolsas y otros envases, especialmente los construídos en láminas de plástico, ya que la polimerización de estas hojas o láminas y su estirado en sentido axial, a fin de obtener la orientación y resistencia precisa a la tracción, determina que los envases constituidos por este tipo de lámina presenten una enorme fragilidad al corte, lo que determina que los envases construídos con este material, tengan una inseguridad que no permita su normal utilización, en especial en productos que han de sufrir múltiples transportes y manipulaciones, con lo que crece el riesgo del rasgado de las láminas.

20. Los tejidos evitan estos riesgos, ya que en los mismos el corte iniciado como consecuencia de un ligero punzonado no se prolonga. A tal fin, la conversión de una lámina en tejido, en la misma máquina nos dá un elemento para envases óptimo, puesto que además de evi-

- 30.



tar el rasgado es también susceptible de un cierre sencillo, permitiendo, al mismo tiempo intercalar marcas, leyendas o indicativos de clase o calidad.

5. Lo ideal, en consecuencia, es la conversión o integración de una lámina plástica en tejido por medio de un sistema de corte integrado en la propia máquina de tejer, ya que así se logra el fin perseguido de hacer los resistentes a rasgaduras y al mismo tiempo permitir la inserción de leyendas dibujos y marcas convenientes.

10. Lo que antecede se consigue mediante la necesaria mecanización de los telares, en los que se coloca una lámina de plástico, debidamente estampada con marcas, leyendas y colores, que luego pasan por un proceso de cortado longitudinal para finalmente pasar a formar parte integrante del tejido como urdimbre del mismo, con lo que el comerciante o fabricante cuenta con un envase de características muy adecuadas para el fin que se propone, favoreciendo al mismo tiempo al público consumidor ya que normalmente el producto llega a su poder en mejores condiciones higiénicas, garantizando su integridad.

20. Ello suprime los inconvenientes de tejidos que corrientemente se ven en el mercado, en los que lo que se ha hecho es unir a la trama y urdimbre, pasando a formar parte de la misma, monofilamentos de plástico, que discurren conjuntamente con los hilos que constituyen el tejido, permitiendo estampar el mismo en las zonas dotadas de estas superficies plásticas así integradas, lo que no puede llevarse a efecto sin un excesivo costo que hace que los envases no reúnan las características necesarias de economía que permitan considerarlos como envases perdidos, o incrementen excesivamente el costo del contenido.

30.

401990²



La invención que se preconiza está destinada a proteger un procedimiento de fabricación de un nuevo tipo de tejido muy apto para la confección de envases a fondo perdido que, gozando de las ventajas que se han indicado anteriormente, no tengan el elevado costo de los tejidos descritos en el párrafo precedente. Mediante el mencionado procedimiento se obtiene un tejido altamente económico, así como una más fácil fabricación en la que es posible incluir la lámina plástica en el propio tejido, lo que logra una mayor continuidad de ésta al formarse el tejido, en la misma máquina, permitiendo su mejor estampación previa y logrando, en definitiva una mejor realización de los propósitos pretendidos.

En esencia, el proceso de formación del tejido que se preconiza consiste en la disposición de películas anchas de una o varias piezas desde 0,20 metros hasta 1,50 de anchura, y 10 a 15 micras, orientadas axialmente, montadas en un soporte de desenrollado libre para la película por medio de un tensor y dos rodillos de arrastre; a una distancia adecuada, se disponen otros dos rodillos presionadores y entre estos y los anteriores un dispositivo de corte con cuchillas dispuestas a distancias variables; este dispositivo se monta en la misma máquina de tejer y el arrastre está conectado con los piñones de arrollamiento de forma que puedan avanzarse o retrocederse a mano o con los mecanismos de la propia máquina.

Como resultado de este dispositivo se obtiene una urdimbre plana de cintas producidas en la propia máquina en que se teje la pieza.

Los tejidos así conformados, son también de una gran aplicación en la fabricación de toldos, paraso-

4019902



les, telas para tumbonas, etc.

5. Con el fin de facilitar la interpretación más-exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente - - privilegio, en el plano adjunto complementario de la - - presente exposición se representa una forma práctica para una realización industrial y únicamente a título de - ejemplo y,, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

10. En el mencionado plano se ha representado de - una forma esquemática el dispositivo productor de la urdimbre en bandas.

En dichas figuras, las referencias corresponden:

15. 1.- Tambor.
2.- Lámina de plástico.
3.- Rodillos de arrastre.
4.- Rodillos tensores.
5.- Cuchillas de corte.
6.- Bandas cortadas.
7.- Urdimbre.

20. Según puede apreciarse, el sistema que se preconiza consiste en un tambor (1) portador de la lámina de - plástico (2) de ancho variable, estampada convenientemente, que se dispone en la máquina de tejer en el lugar --- habitual del carrete de hilos de urdimbre; dicha lámina -
25. (2) pasa entre unos rodillos de arrastre (3) y otros tensores (4) o de retención, entre los que se ha intercalado un equipo de cuchillas de corte (5), montadas sobre un --- eje común, a distancias constantes o variables opcional-
30. mente, las cuales producen una pluralidad de bandas o cintas de anchura variable (6), las cuales, a partir de un -

401990 21 ABR



punto determinado se abren convencionalmente para que -- pueda pasar la lanzadera siguiendo el proceso tejedor -- conocido, formando la urdimbre del tejido así obtenido. i

5. El tambor soporte (1) se monta de forma que -- pueda producirse un desenrollado libre de la lámina o -- película (2), la cual previamente ha sufrido un proceso de estampación para dotarla de marcas, inscripciones, di- bujos, colores, etc. las cuales serán perfectamente apre- cialbes una vez formado el tejido.

10. El arrastre de la pieza laminar (2) está co- -- nectado con los piñones de arrollamiento, de forma que -- pueda avanzarse a mano o con los mecanismos de la propia máquina.

15. Las cuchillas de corte (5), montadas sobre un -- eje rotatorio que puede ser accionado por medios motri- -- ces propios e independientes o acoplado al sistema mo- -- triz del propio telar.

20. Descrita suficientemente la naturaleza del in- -- vento, así como un ejemplo de realización práctica del -- mismo, solámente cabe añadir que en dicho ejemplo es po- -- sible introducir cambios de materias, formas y disposi- -- ción de sus elementos, siempre que tales alteraciones no supongan una variación sustancial en el objeto reivindi- -- cado.

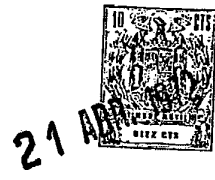
25.

N O T A

La Patente de Introducción, que se solicita -- por diez años, para España, de acuerdo con la vigente Le- gislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRI- CACION DE TEJIDO LAMINAR TEXTURIZADO", citándose como -- Fuente de Procedencia: La Empresa Bruckner, A.G. de --

30.

401990



Timoting Box 8 (Alemania), según las características - -
esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación de tejido la-
5. minar texturizado, caracterizado porque en un teler con-
vencional se dispone un tambor de desenrollado libre por-
tador de una banda laminar, preferentemente plástica, de
ancho variable, cuya banda pasa por entre unos rodillos -
de arrastre y otros presionadores entre los que se han --
10. intercalado una pluralidad de cuchillas montadas sobre --
un eje paralelo a los rodillos, de forma que se produzca-
una pluralidad de cintas durante el arrastre de la banda,
cuyas cintas, a partir de un punto determinado se abren -
convencionalmente formando urdimbre para que pueda pasar-
15. la lanzadera siguiendo el proceso de tejido usual.

2ª.- Procedimiento de fabricación de tejido la-
minar texturizado, según la anterior reivindicación, ca-
racterizado porque la banda laminar se estampa con inscrip-
ciones, marcas, colores y otras indicaciones antes de ---
20. arrollarla en el tambor, de forma que una vez formado el -
tejido sean perfectamente apreciables.

3ª.- Procedimiento de fabricación de tejido la-
minar texturizado, según anteriores reivindicaciones, ca-
racterizado porque el arrastre de la pieza laminar se - -
25. conecta a los piñones de arrollamiento, de forma que pue-
da avanzarse a mano o con los mecanismos de la propia má-
quina.

4ª.-Procedimiento de fabricación de tejido la-
minar texturizado, según anteriores reivindicaciones, ca-
racterizado, porque el eje portacuchillas de corte es - -
30.



21

susceptible de ser accionado por medios motrices propios -
e independientes o acoplado al sistema motriz de la máqui-
na de tejer.

5. 5a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TEJIDO LAMI
NAR TEXTURIZADO.

Según queda sustancialmente descrito en la presen
te Memoria Descriptiva, que consta de nueve hojas, escritas
a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 21 ABR. 1972 .

10.

YUTERA DEL EBRO, S.A.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

P. P.

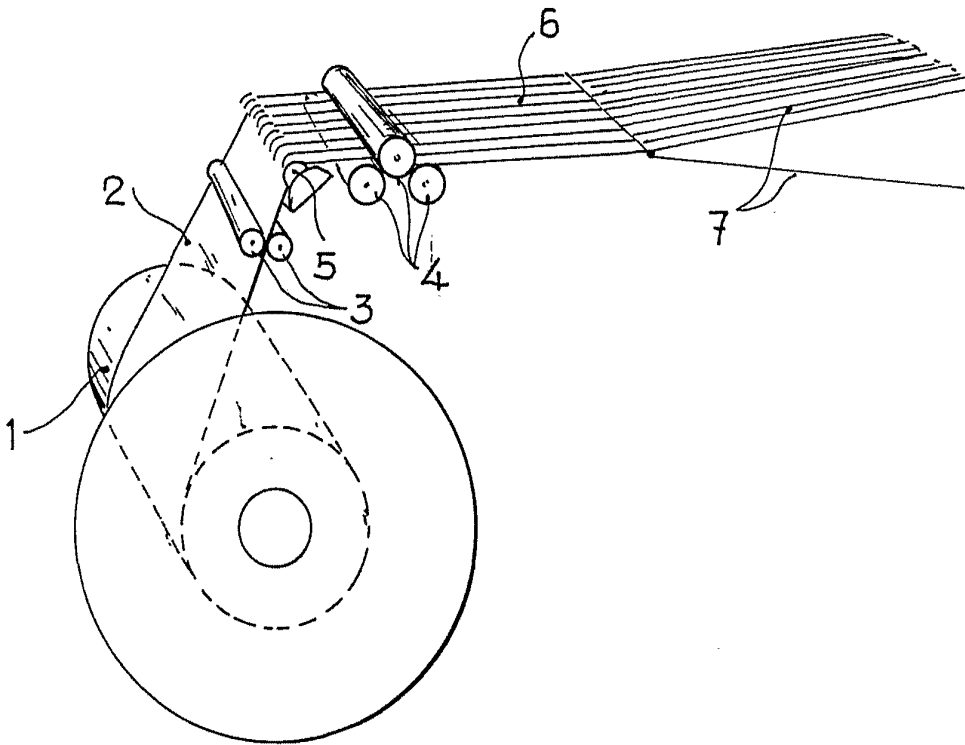
Firmado: N. del Santo Abril

401990

YUTERA DEL EBRO, S.A.

Hoja única

21



Madrid, 21 ABR. 1972
YUTERA DEL EBRO, S.A.
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: N. del Santo Abril

Escala variable