

403813

403813

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

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

a favor de FLOKINTER, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, Travesera de las Corts, 322, por "PROCEDI-  
MIENTO PARA LA FABRICACION DE ALFOMBRAS".

Int. Cl.:	D04G
-----------	------

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fabricación de alfombras se lleva a cabo co-  
rrientemente sobre una base textil, generalmente tejida, ya  
sea previamente para recibir luego la inserción de hilados  
formadores de pelo, ya sea simultáneamente con el anudado

5. de pesadas de tales hilados de pelo, o bien por otros méto-  
dos más recientes, del tipo de los llamados "tufting".

En todo caso, el denominador común de estos pro-  
cedimientos es la presencia de parte del hilado de pelo en el  
reverso de la alfombra. Estas partes se desgastan con el ro-  
ce sobre el suelo durante el uso, de manera que llegan a cor-

10.



tarse y permiten el desprendimiento de mechones de pelo por la cara superior.

La invención aporta a la técnica un nuevo procedimiento para la fabricación de alfombras, mediante el cual se elimina, entre otros, este inconveniente conocido.

5.

En el procedimiento de acuerdo con la invención se parte de una base laminar de naturaleza textil y que presenta un alto grado de elasticidad en todas las direcciones, por ejemplo napas, telas no tejidas, telas aglomeradas, tejidos de punto u otros equivalentes.

10.

Este material, preferiblemente en forma de pieza, es hecho pasar en continuo por una etapa de recubrimiento, mediante la cual se aplica sobre una de sus caras, por métodos convencionales de recubrimiento, calandrado o pegado, una capa de resina termoplástica que se adhiere firmemente al material de base, formando un recubrimiento protector para la cara de apoyo del mismo y una superficie de características antideslizantes que estabilizan la alfombra terminada en la posición de uso deseada.

15.

A continuación, sobre la cara opuesta del material recubierto de acuerdo con la etapa anterior, se aplica una capa de resina sintética termoplástica que constituye, directamente, o por intermedio de una capa ulterior de adhesivo, el soporte para una capa de floca que puede ser aplicada por métodos convencionales de proyección electrostática, batido, o combinación de ambos sistemas. La floca, cortada a la longitud adecuada y aplicada en la cantidad deseada, puede ser de cualquier tipo adecuado, tal como fibras poli-

20.

25.

403813



amídicas, acrílicas, de acetato, rayón u otras adecuadas.

Finalmente, si se desea, las alfombras obtenidas de esta manera, pueden ser sometidas a un proceso de moldeo mediante presión y calor para darles cualquier forma deseada a los fines de su adaptación en el lugar de empleo.

5.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención y en representaciones esquemáticas, una forma preferida de llevarla a la práctica.

10.

En dichos dibujos: La figura 1 es un esquema del procedimiento seguido de acuerdo con la invención en una de sus posibilidades; la figura 2 es un detalle en perspectiva, con secciones escalonadas, de una alfombra obtenida de acuerdo con la invención; y la figura 3 es una sección alzada de la alfombra de la figura anterior.

15.

De acuerdo con la figura 1, el material base de partida -1-, procedente de una bobina -2-, es hecho pasar por etapas sucesivas -3-, -4-, -5- y -6- hasta la bobina -7- donde es recogida la alfombra terminada -8-.

20.

El material laminar de base -1-, por ejemplo una tela no tejida, pasa entre los rodillos de calandra -9- y -10-, de la estación -3-, donde el segundo de ellos, inferior, le aplica una capa de resina sintética -11- (figuras 2 y 3) que forma la cara inferior de la alfombra. Si es necesario, esta capa puede ser sometida a un tratamiento térmico, en -12-, para darle las propiedades definitivas.

25.

De manera similar, en la etapa -4-, el material de base pasa entre los cilindros de calandra -13- y +14+, el

403813<sup>5</sup>



primero de los cuales aplica una segunda capa de resina sintética -15- termoplástica que formará la base para el flo- cado subsiguiente y que, en caso dado puede ser tratada tér- micamente en -16-.

5. En la fase siguiente del procedimiento, sobre una de las caras de superficie termoplástica, por ejemplo la capa -15- aplicada últimamente, es sometida al proceso de flo- cado, que empieza con la aplicación de una capa adhesivo entre los cilindros de calandra -17- y -18-, para pasar a la aplicación de floca -20- y subsiguiente secado del adhe- sivo que se llevan a cabo en la fase indicada esquemática- mente en -6-.

10. Todas las etapas descritas y sus elementos compo- nentes son convencionales y no requieren una descripción más detallada. Además, sus características son ampliamente va- riables de acuerdo con los materiales de partida empleados y los resultados que se desea obtener.

15. Como es natural, con modificaciones correspondien- tes es posible tratar materiales de dimensiones definitivas, previamente cortadas a medida.

20. En todo caso, las alfombras obtenidas pueden ser moldeadas por presión y calor, utilizando aparatos conven- cionales y aprovechándose de la flexibilidad de la base, para dar a la alfombra cualquier forma necesaria con miras a su adaptación al lugar de empleo.

25. Serán independientes del alcance de la presente invención los detalles accesorios y demás características no esenciales, empleados en la puesta en práctica de la mis-

403813



ma, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

- Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:
5. 1. Procedimiento para la fabricación de alfombras, caracterizado esencialmente por el hecho de someter un material laminar de base textil, a una primera etapa de aplicación, en una de sus caras, de una capa o película de resina sintética termoplástica que se adhiere a ella y forma la superficie de apoyo protectora y antideslizante de la alfombra, seguida de una segunda etapa de aplicación, en la cara opuesta, de una capa o película de resina sintética termoplástica, que se adhiere a la base citada y forma el soporte para la subsiguiente aplicación de la estructura de pelo de la alfombra mediante flocado de fibras cortadas a la longitud correspondiente.
  10. 2. Procedimiento para la fabricación de alfombras, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de aplicar sobre la segunda capa de resina sintética termoplástica una película adherente para la fijación de las fibras de floca.
  15. 3. Procedimiento para la fabricación de alfom-
  - 20.



403813<sup>5</sup>



bras, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de someter las alfombras terminadas a un prensado con aplicación de calor, de manera que la base textil, de alto grado de elasticidad, es deformada en la forma correspondiente y estabilizada en esta forma por el enfriamiento subsiguiente de las capas de resina sintética termoplástica.

4. Procedimiento para la fabricación de alfombras.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 5 de junio de 1972

FLOKINTER, S. A.

p.a.

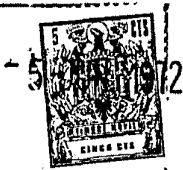


FIG. 1

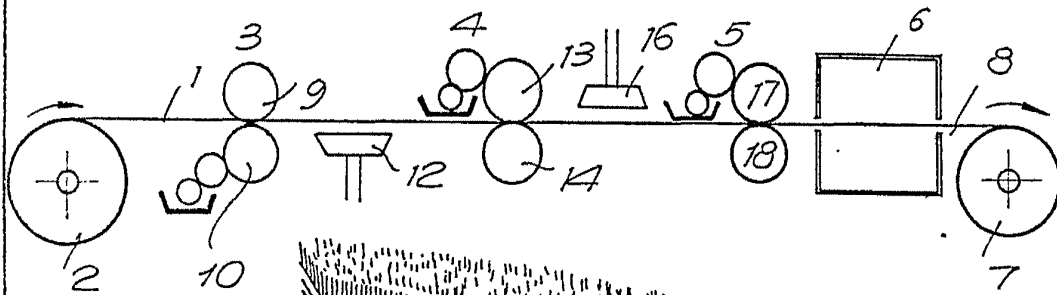


FIG. 2

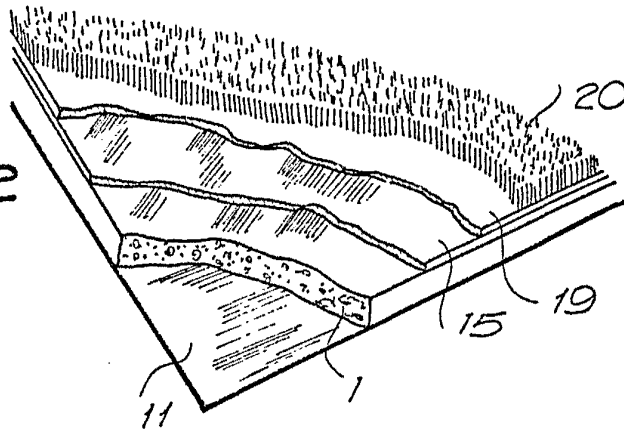
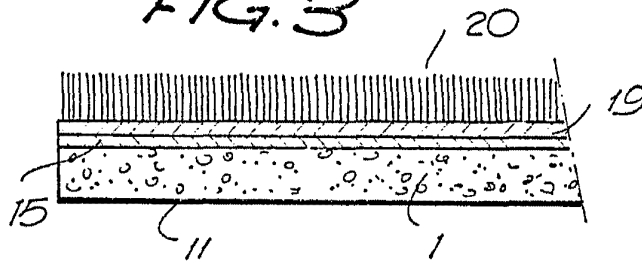


FIG. 3



Barcelona, 5 de junio de 1972

FLOCKINTER, S. A.

p.a.

22077/11