

406225



406225

Int. Cl.²: <u>D 06 N</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

PATENTE DE INVENCION

DURACION : 20 AÑOS

OBJETO : "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MANU
FACTURADO SINTETICO IMITACION DE CIERTOS CUE-
ROS".

A favor de : COMPAÑIA ESPAÑOLA DE FLOCKAGE, S.A.

Domicilio : Kmt. 12 Carretera de Burgos por Fuencarral
MADRID

Nacionalidad : ESPAÑOLA

OoOoOoOoOoOoOoO

31

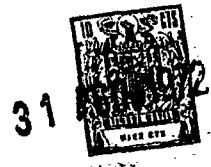


406225

5 La presente invención, tal como su enunciado indica se refiere a un procedimiento para la obtención de un manufacturado sintético a imitación de ciertos cueros tales como serraje, nubuc, ante, etc., de acuerdo con la descripción que del mismo se realice, que ha de entenderse en su más amplio sentido y no restrictivamente.

10 El objeto de la invención es proporcionar una imitación de los diferentes cueros, que genéricamente se denominan serraje, nubuc, ante, etc., realizada con absoluta perfección y grandes ventajas económicas sobre el cuero natural, que puede utilizarse ventajosamente en la industria en las más variadas aplicaciones, tales como: calzados, marroquinería, confecciones, etc. Como es sabido, existe una fuerte tendencia dentro de la industria, para desplazar los
15 cueros naturales sustituyéndolos por imitaciones, dada la escasez de aquellos, sin que los esfuerzos realizados se hayan visto muy compensados por los resultados, ya que los materiales obtenidos no alcanzan por lo general a reunir las características precisas para su buena utilización.

20 Refiriéndonos al punto concreto de los manufacturados que imitan a los diferentes cueros enunciados anteriormente, se han realizado por muy diferentes procesos, un gran número de imitaciones. Son conocidas las realizadas por lijado de inducciones de PVC, inducción de ciertas resinas sobre tejidos afelpados y, artículos flockados utilizan
25



406225

do diferentes flocks o materias textiles cortadas.

30 Nos referimos a este último procedimiento de imitación de cueros. En síntesis, el procedimiento conocido de flockage, se reduce a proyectar una serie de fibras textiles, plástico o, tejido no tejido, sobre el cual se ha extendido una capa más o menos gruesa de un adhesivo en cuyo seno se implantarán las fibras proyectadas. La proyección y anclaje en el seno del adhesivo de estas fibras, se realiza bien por procedimientos electrostáticos, 35 bien mecánicos y, por la conjunción de ambos. Las fibras utilizadas, "flocks", son materias textiles pulverizadas o cortadas, naturales o sintéticas, tratadas o no y, de una longitud que generalmente varía entre 0,1 y 4.0 mm. Una vez realizada la proyección, se procede a la fijación o polimerización de los adhesivos utilizados, con el fin 40 de fijar íntimamente el flock proyectado. El laminado obtenido se acaba de muy diversas formas, para que la superficie flockada pueda imitar diferentes materiales y, entre ellos, los cueros tipo serraje, nubuc, ante, etc.

45 El flockado puede realizarse por una o por las dos caras de la lámina, utilizada como soporte, dependiendo lógicamente del resultado que se desee obtener o, del artículo al cual se intente imitar.

50 Sin embargo, hasta la fecha, los tipos de manufacturados para imitación de los cueros citados, obtenidos



406225

por el procedimiento normal de flockage, no han dado los resultados apetecidos, al no reunir las condiciones necesarias.

55 Con la invención, cuyo objeto se preconiza por medio del presente escrito, se vá a describir un procedimiento totalmente nuevo y de caracter revolucionario, dentro del campo específico de su aplicación industrial, que permite obtener unos manufacturados que imitan a la perfección los cueros, tales como serraje, nubuc, ante etc.

60 La invención propuesta consiste fundamentalmente en utilizar, como elementos de proyección, en lugar del "flock", virutas de cuero natural rebajado (lo que se conoce por serraje), procedentes de los cueros, o bien, cualquier tipo de fragmentos, virutas o, polvo de cuero, obtenidos por molienda, desgarró o corte de desperdicios del cuero natural. Esta materia prima es tratada según sea el estado de presentación de los rebajes o virutas a utilizar, abriéndolos por medios mecánicos de desgarró o molienda, a fin de obtener una granulometría conveniente.

70 Con posterioridad a la molienda o desgarró, en una serie de planchisters (tamices clasificatorios), se acaba de conseguir las granulometrías óptimas para utilizar las virutas como si fueran flocks de materias testiles.

75



406225

80 Es indiscutible que las diferentes virutas, fragmentos o, polvo de cuero, clasificados según su granulometría, pueden hacer variar el artículo final, obteniéndose desde una imitación de ante o nubuc, hasta un serraje muy grosero.

85 A continuación y, análogamente a lo que se hace en los tratamientos del flock convencional, se decoloran los fragmentos o virutas utilizados, si fuera necesario y, se tiñen por medio de colorantes adecuados para la tintura del cuero.

90 Posteriormente a la tintura, mediante la utilización de productos químicos, tales como electrolitos, suavizantes, antiestáticos e hidroscópicos, se someten las virutas a un tratamiento húmedo, a fin de conseguir no solo una buena caída o separación de las virutas molidas, sino también una buena acción electrostática. Esta acción electrostática ayudará a la aceleración de la viruta en su caída hacia el soporte adhesivado y, mejorará por lo tanto la implantación, tanto en densidad cuanto en profundidad.

95 Entrando ya en la descripción del procedimiento propiamente dicho, hay que elegir como soporte una superficie textil o plástica, o un tejido no tejido cuyo espesor sea análogo, pero ligeramente inferior, a los cueros que se tratan de imitar y que tenga una resistencia dinamométrica suficiente como para admitir los esfuerzos realizados por un cal-

100



406225

zado que resiste todas las aplicaciones del cuero.

Teniendo el soporte y las virutas, se procede al flockado por medio de una máquina convencional del flocka do electrostático, mecánico o combinado.

105

Como adhesivo se utiliza por solución de caucho-sintético o natural, o bien, un adhesivo de plástico (plastisoles de PVC), o bien, emulsiones acrílicas o, so- luciones de poliuretano. Como es lógico, la elección de uno u otro tipo de adhesivo, depende de la flexibilidad y resistencia que haya que dar al conjunto según su uti- lización final, no debiéndose entender la calidad del adhesivo como limitativa de la presente invención.

110

115

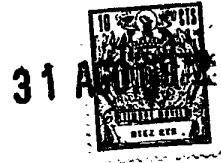
Sobre el soporte adhesivado se procede, en las- máquinas de flockar convencionales citadas anteriormente, a la proyección de las virutas o rebajes del cuero, que se implantarán más o menos profundamente dentro del seno- del adhesivo, hasta quedar íntimamente adheridas al mismo.

120

Posteriormente, el conjunto se pasa por un hor- no y de manera continua a fin de ser polimerizado, vulcani- zado o fijado el adhesivo y hacer de esta manera la unión- de las virutas con el soporte totalmente estable.

125

Por último, para conseguir la mas perfecta imi- tación de los cueros, a los que se trate de imitar, se pro- cede al acabado, el cual se realiza por los mismos proce- dimientos que se utilizan en el acabado de los diferentes-



406225

cueros naturales, es decir, por los procesos de engrasado, calandrado, lijado y, en general, todas las operaciones normales realizadas en las tenerías.

Tal y como se ha indicado anteriormente, la -
130 diferente granulometría de las virutas de cuero, originará superficies totalmente diferentes y que pueden ir - desde la imitación de la piel de ante, a la imitación de la piel de serraje. Consecuentemente con ésto, se pueden realizar imitaciones de artículos de cuero natural, como
135 el denominado "nubuc", procediendo a la implantación de virutas de cuero de granulometría basta sobre una de las caras del soporte y, virutas de cuero de granulometría - muy fina, sobre el reverso del soporte base. Evidentemente, cada una de las caras así obtenidas, se acabarán de-
140 manera diferente, según se realiza en el acabado convencional de las pieles naturales.

Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, se hace constar expresamente que - cualquier modificación de detalle que pudiera introducirse, se considerará incluida dentro de la misma, en tanto
145 se, se considerará incluida dentro de la misma, en tanto no altere o modifique sustancialmente sus características fundamentales.

Por último, se declaran de novedad y propia invención las siguientes

150 REIVINDICACIONES

31



406225

155 1^a).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MANU
 FACTURADO SINTETIDO IMITACION DE CIERTOS CUEROS, caracteri-
 zado esencialmente por utilizar como elementos de proyec---
 ción virutas de cuero natural rebajado (serrajes) o, en -
 general, cualquier tipo de fragmentos obtenidos por molien-
 da, desgarró o corte de desperdicios del cuero natural, tra
 tándose esta materia prima según sea su estado de presenta-
 ción, abriendo las virutas o fragmentos por medios mecáni--
 cos de desgarró o molienda para obtener una granulometría -
 160 conveniente, pasando despues las virutas o fragmentos por -
 una serie de planchisters (tamices clasificatorios) hasta -
 acabar de conseguir las granulometrías óptimas para utili--
 zar tales rebajes como si fueran flocks de materias texti--
 les, dependiendo el grado de granulometría que se dé a los-
 165 rebajes para la obtención del resultado final, que puede ser
 desde una imitación de ante o nubuc hasta un serraje muy -
 burdo.

170 2^a).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MANU
 FACTURADO SINTETICO IMITACION DE CIERTOS CUEROS, según la -
 reivindicación 1^a, caracterizado por el hecho de que, análo
 gamente a lo que se hace en los tratamientos del flock con-
 vencional, una vez conseguida la granulometría deseada de -
 los rebajes, se decoloran éstos, si fuera necesario, y se -
 tifican por medio de colorantes adecuados para la tintura del
 175 cuero, sometién dose posteriormente las virutas a un trata--

Reg

31 190



406225

180 miento húmedo mediante la utilización de productos químicos, tales como electrolitos, suavizantes, antiestáticos e hidrosclópicos, a fin de conseguir no sólo una buena caída o separación de las virutas molidas, sino también una buena acción electrostática que ayude a la aceleración de la vituta en su caída hacia el soporte adhesivo, mejorando la implantación tanto en densidad como en profundidad.

185 3ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MANU
FACTURADO SINTETICO IMITACION DE CIERTOS CUEROS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que se utiliza como soporte una superficie textil o plástica, o en tejido no tejido, cuyo espesor sea análogo pero ligeramente inferior a los cueros que se tratan de imitar y que tenga una resistencia dinamométrica suficiente como para admitir los esfuerzos realizados por un calzado que resiste todas las aplicaciones del duero, procediéndose despues al flockado por medio de una máquina convencional de flockado electrostático, mecánico o combinado.

195 4ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MA
NUFACTURADO SINTETICO IMITACION DE CIERTOS CUEROS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que como adhesivo se utiliza una solución de caucho sintético o natural o un adhesivo de plásticos (plastisoles de PVC) o emulsiones acrílicas o soluciones de poliuretano, --
200

Re



406225

205

210

215

220

225

dependiendo la elección del adhesivo, como es lógico, de la flexibilidad y resistencia que haya que dar al conjunto según su utilización final, procediéndose sobre el soporte adhesivado, en las máquinas de flockar convencionales, a la proyección de las virutas o rebajes del cuero, - que se implantarán más o menos profundamente dentro del - seno del adhesivo hasta quedar íntimamente adheridas al - mismo, pasándose posteriormente el conjunto por un horno - de manera continua a fin de ser polimerizado, vulcanizado o fijado el adhesivo, consiguiéndose así que la unión de - las virutas al soporte sea totalmente estable, procediéndose por último, para lograr la más perfecta imitación de los cueros, al acabado que se realiza según las normas del acabado de los cueros naturales, es decir, por los procesos de engrasado, calandrado, lijado y, en general, todas las operaciones propias de las tenerías.

5ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MANUFACTURADO SINTETICO IMITACION DE CIERTOS CUEROS, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que según la diferente granulometría de las virutas de cuero se obtendrán superficies totalmente diferentes y cuando quieran obtenerse artículos del tipo denominado nubuc se procederá a la implantación de virutas de cuero de granulometría basta sobre una de las caras del soporte y virutas de cuero de granulometría muy fina sobre el reverso del so--

Rey



406225

porte base, acabándose despues cada una de tales caras se-
gún el acabado convencional de las pieles naturales.

6ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN
MANUFACTURADO SINTETICO IMITACION DE CIERTOS CUEROS.

230

Todo ello, tal y como queda expuesto en la pre--
sente memoria descriptiva, que consta de once hojas, folia
das y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos es
pacios.

Madrid, 31 de Agosto 1.972

María Regla Ruiz-Granados
Por Poder

Rg