

409712

P - 52.342

IN/ENL

FC-17-2-75

MEMORIA DESCRIPTIVA

Int. Cl. B32B, B29C



para solicitar PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por 20 años

a nombre de BARLOWS COATED FABRICS LIMITED

entidad británica

con domicilio en Albert New Mill, Albert Close, Whitefield,  
cerca de Bury, Lancashire, Inglaterra

por: "APARATO PARA ESTRATIFICAR UNA BANDA DE UN PRIMER MATERIAL  
SOBRE UNA BANDA DE UN SEGUNDO MATERIAL"

(Clase Internacional B29c, B32b)

22.1.73

- 1 -

409712



Este invento se refiere a un procedimiento de estratificación y a un aparato para su uso en el mismo.

El invento se refiere más particularmente a la estratificación de películas plásticas sintéticas sobre tejidos de punto.

Un objeto del invento es crear un procedimiento de estratificación y un aparato para llevar a cabo tal procedimiento que pueda producir un estratificado adecuado para usar en la fabricación de tapicerías, ropa, calzado y otros artículos, como sustitución del cuero, por ejemplo.

De acuerdo con el invento, se coloca una banda de un primer material sobre una correa sin fin, y se coloca un segundo material sobre la parte superior del primer material en contacto con él, habiéndose aplicado un adhesivo o bien al primero o bien al segundo material, teniendo la correa sin fin parte de su recorrido bajo un dispositivo de calentamiento, y siendo el estratificado desprendido de la correa y enrollado, estando caracterizado el invento por el hecho de que la correa tiene una matriz abrasiva sobre su superficie, por medio de la cual la primera banda queda sujeta y se le impide desplazarse o encogerse mientras está sobre la correa.

Preferiblemente, la primera banda es un tejido interlock de punto, y la segunda banda es una película

409712



u hoja de material plástico sintético, por ejemplo, poliuretano.

El aparato para llevar a cabo el procedimiento de acuerdo con el invento, incluye una correa sin fin que está recubierta con una matriz abrasiva, y un rodillo con una superficie elástica para colocar la segunda banda sobre la primera banda.

Los medios de recubrimiento de la primera banda pueden usar una espátula extendedora para extender una sustancia adhesiva sobre la banda, mientras los medios de recubrimiento de la segunda banda pueden comprender una o más cabezas pulverizadoras montadas de modo que sean movidas en vaivén a través de la trayectoria de la segunda banda antes de su colocación sobre la primera banda.

Se describirá a continuación una realización preferida del aparato de acuerdo con el invento, a modo de ejemplo, y un procedimiento de acuerdo con el invento que hace uso del mismo, con referencia al dibujo adjunto, que es un alzado diagramático del aparato.

El tejido sin revestir, por ejemplo tejido interlock de punto en el estado "crudo" o sin teñir, es desenrollado de un rollo de tejido 17 sobre un rodillo de accionamiento del desenrollado 16, a través de un sistema de rodillos de guía que incluye un rodillo expansor 18 que sirve para eliminar las arrugas del tejido, y es llevado a

409712



una estación o puesto de revestimiento que incluye una espátula extendedora 20.

5 El tejido avanza entonces hasta la distancia de agarre de un par de rodillos 19 y 14 en los que es colocado sobre una correa continua 12. El tejido es unido y recubierto en la distancia de agarre por una película de material plástico sintético, tal como poliuretano que es extraída de un rollo de la película, 25, montado sobre un soporte de desenrollado sobre una plataforma de carga 26 bajo  
10 una instalación de revestimiento que comprende una boquilla de pulverización móvil en vaivén 23 y una campana de vapores 24, y a continuación es llevado sobre un rodillo expansor 21 que elimina las arrugas de la película, hasta  
15 la distancia de agarre entre el rodillo 19 y el rodillo 14.

En la distancia de agarre de los rodillos 19 y 14, el tejido es colocado sobre la correa continua 12 y la película está sobre la parte superior del tejido. La película y el tejido son obligados a adherirse en razón de  
20 un revestimiento de adhesivo aplicado a la película o al tejido o a ambos, por la espátula 20, o bien por la boquilla pulverizadora 23.

El rodillo 19, que aprieta la película sobre el tejido, comprende un núcleo cilíndrico sobre el que  
25 hay una funda de material plástico expandido, de una altura



de 7,5 a 10 centímetros. La provisión de la funda elástica asegura que haya una amplia zona de presión entre la superficie del rodillo y la superficie de la correa en la distancia de agarre.

5                   La correa 12 pasa a través de la distancia de agarre sobre el rodillo 14 y está recubierta con una matriz de abrasivo, que comprende partículas de óxido de aluminio aglutinadas a la superficie de la correa. Las partículas de alúmina, con preferencia, tienen un grano  
10                   entre 80 y 100.

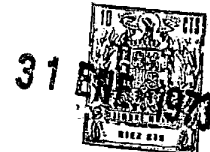
                  La correa 12 transporta el tejido y la película a través de una estación de calentamiento, en la que es sometida a tratamiento por un calentador 1 de infrarrojos, bajo una campana de humos que impide el escape de cualquier vapor nocivo tal como isocianatos, cuando  
15                   la película es de poliuretano.

                  Después del paso a través del puesto de calentamiento, que está previsto para endurecer el adhesivo, el estratificado sobre la correa es enfriado por una corriente de aire por medio de un enfriador de aire 2.  
20                   

                  El estratificado es entonces desprendido de la correa, hecho pasar sobre un rodillo 3, un rodillo expansor 4, que elimina cualquier arruga en el estratificado, a un rodillo de recogida 5.

25                   El estratificado es adecuado para usarlo

1409712



como sustituto del cuero en la fabricación de guantes, ropa y otros artículos.

La correa 12 es accionada por un mecanismo de fricción 7, y el paso inferior de la correa se realiza sobre una pluralidad de rodillos de guía, 9, 10 y 11.

La matriz abrasiva sobre la correa 12 sirve para sujetar el tejido contra el encogimiento y desplazamiento, especialmente durante la etapa de curado bajo el calentador 1.

La película puede ser poli (cloruro de vinilo) o poliuretano.

Uno u otra de la espátula de revestimiento y el puesto de pulverización pueden ser omitidos en la máquina.

La presente solicitud, que corresponde a la presentada en Gran Bretaña el 18 de Diciembre de 1971 bajo el Nº. 58903/71, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

#### REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propia y nueva, que

22.1.73

- 6 -

*Rey*

409712



se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

5 1ª.- Aparato para estratificar una banda de un primer material sobre una banda de un segundo material que tiene medios para aplicar dicho primer material sobre una correa sin fin, y medios para aplicar dicho segundo material sobre dicha correa en la parte superior de dicho primer material, medios para aplicar adhesivo a, al  
10 menos, uno de dichos primer o segundo materiales, medios calentadores situados sobre parte del recorrido de dicha correa, y medios para enrollar dicha banda estratificada, caracterizado porque dicha correa tiene su superficie constituida por una matriz abrasiva.

15 2ª.- Aparato de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizado porque dichos medios para aplicar dicho segundo material sobre la correa en la parte superior de dicho primer material, comprenden un par de rodillos, el inferior de los cuales está dispuesto debajo  
20 de la correa y el superior de los cuales define una distancia de agarre con él, a través de cuya distancia de agarre pasan la correa y ambas bandas de material, siendo llevado el segundo material desde un rollo alimentador a la distancia de agarre, y siendo llevado el primer  
25 material por la correa.

22.1.73

- 7 -

*Py*

400712



3ª.- Aparato de acuerdo con la reivindicación 2ª, en el que dicho rodillo superior tiene una superficie elástica para colocar la segunda banda sobre la primera banda.

5 4ª.- Aparato de acuerdo con la reivindicación 1ª, en el que dichos medios para aplicar adhesivo comprenden una espátula extendedora usada con una masa de adhesivo, a través de la cual pasa dicha primera banda.

10 5ª.- Aparato de acuerdo con la reivindicación 1ª ó 4ª, en el que dichos medios para aplicar adhesivo comprenden una o más cabezas pulverizadoras montadas de modo que se muevan en vaivén a través de la trayectoria de la segunda banda antes de que sea colocada sobre  
15 la primera banda.

6ª.- Aparato para estratificar una banda de un primer material sobre una banda de un segundo material.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

22.1.73

Rg

4007 12



Esta Memoria consta de nueve hojas escritas  
a máquina por una sola cara.

31 ENE. 1973

Madrid,

P. A.

Alfonso de Elizaburu  
Por delegación

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Alfonso de Elizaburu". The signature is written in a cursive style and is positioned over the typed name and title.

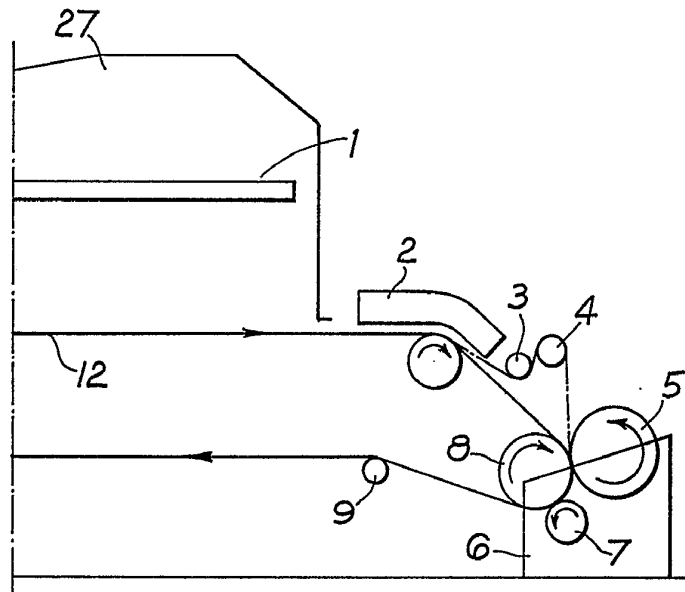
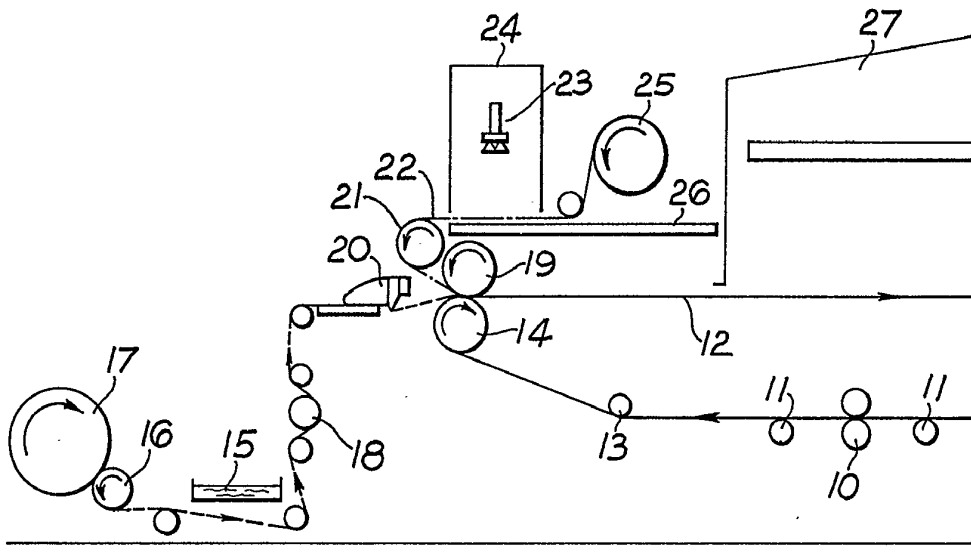
22.1.73

BPD/.

A handwritten signature or set of initials in dark ink, located in the bottom left corner of the page. The signature is stylized and appears to consist of a few connected loops.

4097 12

31



Alberto de Elzaburu  
Per Poder