

410586



410586

F013-10-75

Int. Cl. D03D

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE TELAS, ESPECIALMENTE TELAS TEXTILES, CON SUS HILOS TEÑIDOS SUPERFICIALMENTE, BIEN LOS DE TRAMA, LOS DE URDIMBRE O AMBOS.

Solicitante : BENZAQUEN S.A. Industrial, Comercial, Inmobiliaria y financiera.

Nacionalidad : Argentina

Residencia : Caseros (Buenos Aires)

Domicilio : Calle Caffarata nº 4260.

- - - -

410586

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención se refiere a un procedimiento para acondicionar telas, con cuyo procedimiento se logra, sobre telas ya teñidas, efectos nuevos, en lo que respecta a su aspecto, tacto, coloración y tonalidad.

5 La industria de la confección realiza prendas que con el uso se destiñen, por efectos de desgaste o lavados especiales y presentan un prematuro aspecto de envejecimiento.

10 Dichas prendas se confeccionan en general con telas que tienen como característica el hecho de que el teñido de sus hilos es superficial, es decir, que pierden con facilidad su coloración con lo cual por efecto del lavado o desgaste ofrecen dicho aspecto de destañido.

15 La invención, en cambio, si bien origina en la tela un cambio de tonalidad predeterminado, es decir, que no se trata de un cambio accidental, caprichoso e imprevisible; combina a tal efecto con un afelpado de manera simultánea con dicho cambio, lográndose así un producto que, frente a las características originales de la tela base utilizada, presenta un notable mejoramiento que hace que su aspecto visual y su tacto o mano permita apreciar cualidades que
20 le dan condiciones similares a un agamuzado.

25 Las telas empleadas para el procedimiento en cuestión pueden ser de distintos tipos en lo que respecta a su materia prima y tejido, espesor, etc., ya que el proceso es regulable de acuerdo con el tipo y características de la tela base, pero especialmente se logran las mejores condiciones cuando se trata de telas superficialmente teñidas y entre ellas se destacan las de algodón y sus mezclas.

30 Se conocen telas del tipo llamado indigo por ser éste la base de su coloración, la que se realiza preferentemente sobre los hilos de urdimbre o cadena, sin que ésto constituya una limitación ya que puede darse el caso de que se tiñan superficialmente los hi-

410586

-3-



los de la trama.

35 También se han logrado teñidos de los llamados padozoicos o similares, así como también teñidos ya sea sobre los hilos de la trama, de la urdimbre o de abos indistintamente, con bases naftoladas.

40 Una innovación para conseguir el teñido superficial del hilado se basa en el encolado previo del mismo y posterior teñido, por ejemplo, bases naftoladas. Dicho encolado previo forma alrededor del hilo una envolvente laminar que hace que la fijación del color sobre el mismo sea superficial y sin afectar al núcleo del hilo.

45 Las telas del tipo mencionado, cualquiera que sea la determinada forma de teñido de las mismas o los materiales empleados en ello, son sometidas al proceso de que se trata para lograr el producto en cuestión, es decir, una tela textil que presenta un predefinido cambio de tonalidad o color con un afelpado simultáneo.

50 Se conocen telas, en especial de algodón, en las que por un procedimiento de frisado se da un mayor abultamiento a las mismas. Este proceso conocido se basa en el sometido de la tela base a la acción de guarniciones constituidas por púas de acero que penetran en el tejido para desprender sus fibras y dar una masa más esponjosa y abultada, y las fibras desprendidas son de substancial longitud. Pero este tipo de tratamiento afecta a la estructura profunda de los hilados.

55 El proceso de la invención, en cambio, se basa en la realización de una abrasión superficial en forma repetitiva o seriada en la que se regula la tensión de apoyo de los medios de abrasión, la velocidad relativa entre la de avance de la tela y la de tales medios de abrasión, cuyo tamaño de grano también es variable, así como también el arco de contacto superficial entre dichos medios de abrasión y la tela, y la tensión longitudinal de ésta, a lo que se agrega la particularidad, muy importante en el proceso, de que dicha abrasión se ejecuta en movimiento compuesto de los medios

60



410586

65

que la realizan respecto a la tela en avance, lo que mejora notablemente el aspecto de la misma, terminada, ya que se elimina la posibilidad de dejar rayas en el afelpado y se mantiene la estructura profunda de los hilados.

70

El proceso en cuestión, mejorable con la inyección de vapor permite acentuar las ventajas mencionadas de aspecto y tacto de la tela obtenida.

75

Se sabe que en un ambiente seco las fibras textiles se cargan de electricidad estática, por lo que las fivillas levantadas, de las mismas, se rechazan, es decir, tienden a separarse entre sí. En ambiente húmedo, al contrario, debido a la falta o disminución de la carga estática, el pelo o fibrillas tienden a aplastarse, con lo cual el resultado de la abrasión superficial sobre la tela es distinto, obteniéndose aspectos o efectos especiales. Además, la humedad produce el hinchamiento de las fibras, lo que mejora notablemente el efecto de gamuzado obtenido por la abrasión.

80

El proceso se realiza así sobre por lo menos una de las caras de la tela, en la que se efectúa una abrasión superficial en movimiento compuesto con el de avance de la misma, combinados con una humectación con vapor que mejora notablemente sus condiciones.

85

Cabe destacar también que dicho proceso es realizable sobre telas impresas o gofradas, es decir, telas de base de las características antes citadas, a las que se ha formado un relieve y luego son sometidas a una abrasión superficial en la forma antes señalada. La tela resultante tiene, además del cambio de tonalidad, que se acentúa, un afelpado y un aspecto de labrado, dado que se trata, como se ha dicho, de telas con hilados teñidos en forma substancialmente superficial, acentuando su bitonalidad cuando dicho teñido se ha realizado sólo con hilados en una dirección, ya sea en la urdimbre o en la trama.

90

95

Así se mejoran notablemente las características de las telas substancialmente bastas, tales como lanas o similares.

410586

-5-



100 El proceso de acondicionamiento de las telas se basa, pues, en someter una tela con hilos ya sean de urdimbre, de trama ó ambos indistintamente, teñidos en forma substancialmente superficial, a una abrasión superficial en base a un movimiento relativamente compuesto entre dicha tela y el medio de abrasión, determinante de una decoloración y/o cambio de tonalidad predeterminado, con un afelpamiento simultáneo de dicha tela, sin afectar la estructura profunda de dichos hilados.

105 El prodeso debe realizarse en condiciones predeterminadas de acuerdo con el tipo y características de la tela a tratar.

110 La abrasión que se realiza sobre la tela tiene por objeto que el desfibrado de los hilos de la misma, teñidos superficialmente, sólo levante fibrillas de éstos, provocando una variación en su color y/o tonalidad, afelpando la superficie de dicha tela y eliminando de la misma un mínimo de pelusa. El prodeso, pues, se realiza en condiciones regulables muy controladas, tratándose que el paso de la tela, o sea, su circulación, durante el tratamiento se realice con la menor tensión longitudinal posible, ya que la tela se halla enrollada muy pareja para evitar variaciones en el ancho de la misma, para lo cual se emplea en el enrollado inicial una punta enhebradora.

115 Además, se mantiene una superficie de contacto entre los medios de abrasión y la tela en tratamiento, substancialmente pequeña, es decir que el arco de abrace entre el cilindro esmerilador por dicha tela no debe ser muy amplio. También se regula el desfase de velocidades entre el avance de la tela y la periferia de los órganos esmeriladores, lo que permite asegurar las características deseadas en el producto resultante.

125 Es evidente que la repetición del tratamiento así como las dimensiones de los granos de las superficies de los medios de abrasión se establecen en función de las características de la tela a tratar, es decir, de su espesor y peso y tipo de los hilados que



la componen.

130

Al avanzar la tela en tratamiento, los cilindros esmeriladores u órganos esmeriladores apoyados en la misma giran a una velocidad periférica desfasada de la de avance de la tela y simultáneamente se desplazan en movimiento oscilante transversal a dicha dirección de avance, para lograr el desfriado superficial de toda la superficie en movimiento combinado, eliminando así la posibilidad de formación de rayas longitudinales en la misma. Dadas las características de dicha tela, tal abrasión superficial provoca su decoloración y/o cambio de tonalidad de manera pareja y determinads, afelpando simultáneamente su superficie.

135

140

Se mejora el prodeso realizándolo en condiciones de reguladas de humectación, la cual se efectúa poniendo controladamente en funcionamiento un sistema de vaporización por medios adecuados y se reduce o elimina la posibilidad de que las fibras de la tela así humedecida, se carguen con electricidad estática y el hinchado de las mismas se favorece con el tratamiento; dichas condiciones hacen que se pueda reducir el número de pasadas a que se somele la tela.

145

Tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización como sean posibles sin que se altere la esencia de la misma.

150

NOTA- Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización como sean posibles sin que se altere su esencia; y que descrito suficientemente lo que antecede, se declara como propio y nuevo del solicitante lo contenido en las siguientes:

155

REIVINDICACIONES:

1 - Procedimiento para el acondicionamiento de telas, espe-

410586

-7-



160

cialmente telas textiles con hilos teñidos superficialmente, bien los de trama, los de urdimbre o ambos, caracterizado por el hecho de que la tela base que se somete al tratamiento, es desplazada mecánicamente con tensión longitudinal esencialmente baja, y es sometida de forma continua y repetitiva, seguidamente, a una abrasión superficial por intermedio de, por lo menos, un medio de abrasión giratorio, operante en forma simultánea en dicha dirección de avance, y transversalmente a la misma; estando la velocidad de desplazamiento de la tela desfasada respecto a la de dicho medio de abrasión, y la superficie de contacto con el mismo es substancialmente pequeña; siendo dicha acción determinante de un cambio de tonalidad y afelpamiento simultáneos y regulares, de la superficie así tratada.

165

170

2 - Procedimiento, según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que la tela es sometida a una humectación con vapor, que se combina con la abrasión superficial realizada en dicha tela, con sus fibras substancialmente húmedas.

175

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado por el hecho de que la citada tela es sometida a un tratamiento de humectación, por vapor, o medio similar, durante la abrasión superficial de la misma, y de manera esencialmente controlada a lo largo de su trayecto.

180

4 - PROCEDIMIENTO PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE TELAS, ESPECIALMENTE TELAS TEXTILES, CON SUS HILOS TEÑIDOS SUPERFICIALMENTE, BIEN LOS DE TRAMA, LOS DE URDIMBRE, O AMBOS.

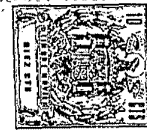
- - - - -

Todo según se describe en la presente memoria que consta de

Re

410586

-8-



185

ocho hojas foliadas y escritas por una sóla cara con un total de
ciento ochenta y seis líneas.

MADRID 13 enero de 1973

p.a.

129

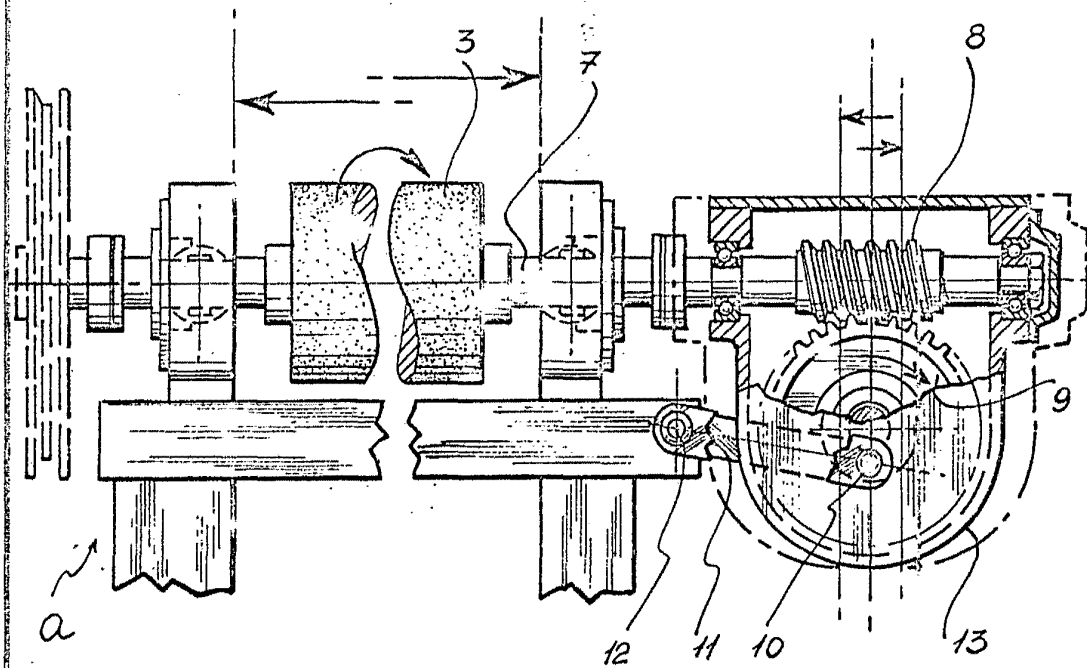
BENZAQUEN S.A

FOLIA 2 de 3

410586

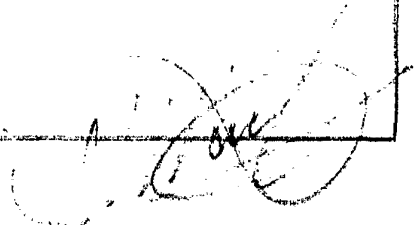


Fig. 2



MADRID 13 Enero 1943

ESCALA VARIABLE



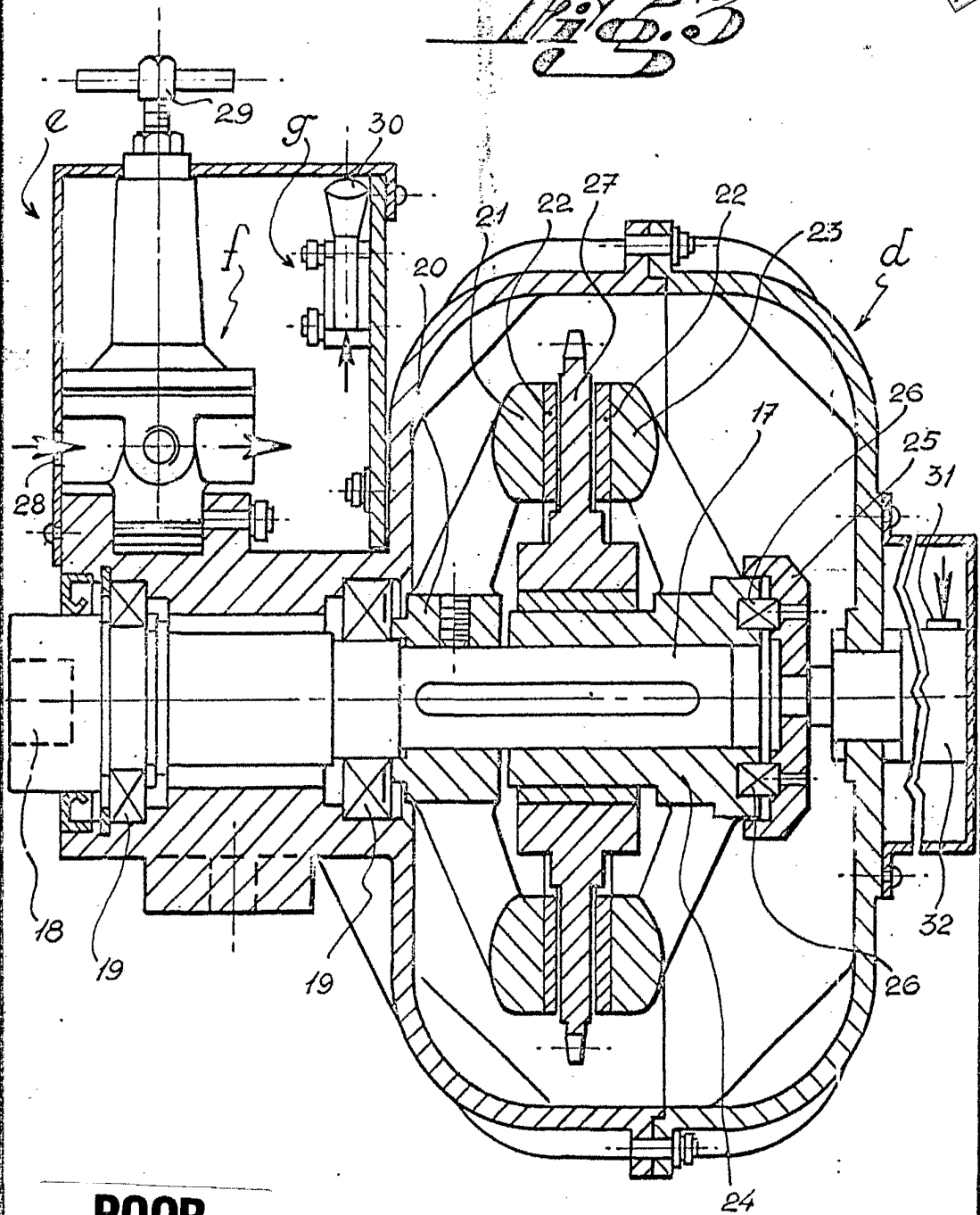
BENZQUEM S.A.

Foja 3 de 3

410586



Fig. 3



**POOR
QUALITY**

MADRID 13 Enero 1973

ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]