

411226



Int. Cl.²: B32B

MEMORIA DESCRIPTIVA

F.C. 10-3-75

correspondiente a una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

para todo el territorio español

A favor de:

T. BLAY, S.A.

Entidad española

Domiciliada en:

BARCELONA, c/. Diputación, 224

Por:

"PROCEDIMIENTO PARA SOLDAR LÁMINAS

DE MATERIAL SINTÉTICO".

-----:oOo:-----



La presente invención se refiere a un procedimiento para soldar o adherir una capa de un material sintético a otra de tejido cualquiera, de fibra natural o sintética.

Son conocidos diversos procedimientos que tienen por objeto

5. artículos de naturaleza mixta, téxtil y poliuretano, tanto de naturaleza polieter, como poliester, ya sea formando bandas compuestas por dos capas o estratos, una de cada naturaleza de las referidas, o bien por tres, dos textiles, exteriores, con una central de poliuretano.
10. La fabricación de estas últimas, con tres capas o estratos, presenta serias dificultades, sobre todo cuanto la adhesión de las tres capas se obtiene por calor, en lugar de por emplastos ú otras colas o materias adhesivas, puesto que el hecho de calentar al propio tiempo las dos caras de la capa
15. de poliuretano limita y condiciona las soluciones aptas para tal cometido y aumenta el número de precauciones a tomar para evitar las irregularidades del producto resultante, lo cual obliga a utilizar complicados mecanismos de alimentación, estiraje, doblaje y solapado, así como túneles accesorios de secaje é incluso cámaras estancadas destinadas a conservar y distribuir el calor, cuando éste se produce por corrientes de gas caldeado, y cuando el calor es producido por llama directa o resistencias eléctricas, se hacen indispensables forros y pantallas protectoras y sistemas de
20. super-refrigeración. En definitiva, pues, estos sistemas
- 25.



de fabricación, si bien son útiles cuando se trata de producir estructuras compuestas por tres capas, é incluso cuando se trata de dos solamente, pero una de ellas consiste en un polieter, resultan siempre complicados y costosos, por la gran cantidad de precauciones y la mucha precisión que exigen.

La presente invención se concreta a un campo mucho más reducido de posibilidades, es decir, a la fabricación de estructuras de dos capas unicamente, una de las cuales es un tejido cualquiera, y la otra una capa de material sintético, tal como un poliuretano, de naturaleza poliéster, y a cambio de esta reducción se pueden obtener las simplificaciones que entraña la presente invención, en la que se puede prescindir de particulares sistemas de alimentación y totalmente de control mecánico de estiraje, doblado y solapado, que se realizan, en parte, mediante cualquier sistema ya conocido de bobinas y rodillos de alimentación, y en parte manualmente.

Ahora bien, la simplificación del procedimiento entraña una pérdida de material correspondiente a la capa de material sintético, según se explica a continuación, pero que comercialmente resulta rentable.

Con objeto de facilitar la exposición clara de lo sustancial de este invento, se hace referencia, en lo que sigue, al dibujo esquemático que acompaña a este memoria.



La realización práctica del invento, consiste en lo siguiente:

- Procedentes de dos bobinas distintas y sostenidos, respectivamente, por los rodillos sensiblemente tangenciales 1 y 2, convergen en 3 la capa de tejido 4 y la capa de material sintético 5, la cual es calentada por la llama 6, que al incidir directamente sobre ella la funde y reduce y en este estado, al ser comprimida por los rodillos contra la capa de tejido, se sueldan ambas, constituyendo el producto acabado 7. Por efecto del calor la capa de material sintético ha disminuído de espesor, en unas décimas de milímetros. Por el interior de los rodillos 1 y 2 circula una corriente de agua, que mantiene dichos rodillos a la temperatura ambiente.
- Para el buen fin del procedimiento, es necesario sincronizar la velocidad de los rodillos 1 y 2, la intensidad de la llama 6, y la cantidad de agua circulante, obteniéndose en condiciones óptimas una producción de 20 a 25 metros por minuto, con una disminución o pérdida de espesor en la capa de material sintético del orden del 38%. O sea que una capa de 13 décimas queda reducida, en el producto acabado, a 8 décimas.

N O T A

- Hecha la descripción de la presente invención, se declaran como nuevas las siguientes:

411226



REIVINDICACIONES

- 1.- Procedimiento para soldar láminas de material sintético, aplicable a la fabricación de bandas mixtas, compuestas por una capa de material sintético y otra de tejido cualquiera, con trama y urdimbre, caracterizado por el hecho de que el material sintético se calienta y funde, en parte, por acción del calor producido por llama de incidencia directa y la soldadura de ambas capas se produce por simple y adecuada presión, lograda mediante una pareja de rodillos entre los que pasa el conjunto, manteniendo dichos rodillos a temperatura ambiente, y con ello las caras opuestas de ambas capas, mediante una corriente de agua circulante por el interior de los rodillos, y observando adecuada sincronización entre la velocidad de alimentación de ambas capas, la intensidad de la llama y la circulación del agua, para obtener la producción adecuada.

2.- "PROCEDIMIENTO PARA SOLDAR LÁMINAS DE MATERIAL SINTÉTICO"

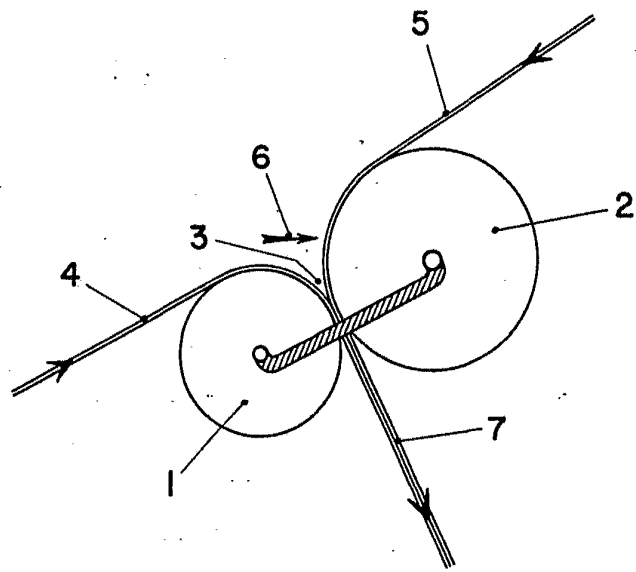
- Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria Descriptiva, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, a 2 de Febrero de 1.973.

~~A. DEAS UNGER~~
 P. R.
 [Handwritten signature]
 [Handwritten signature]

Res

411226



A. DIAZ UNGRIA
AR
Bernardo
Lic. Bernardo Pérez Dong

ESCALA VARIABLE