

BOSP

419009

CONCEDIDA

21 ENE. 1976

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION

DURACION : 20 AÑOS

OBJETO : "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICU-
LOS FLOCKADOS"

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

Domicilio : Carretera de Burgos por Fuencarral, kmt, 12
MADRID

Nacionalidad: ESPAÑOLA

00000000000000

POOR
QUALITY

La presente invención se refiere, tal como enunciado indica, a un procedimiento para la fabricación de artículos flockados, empleando flocks de diferentes alturas, deniers y colores, lo cual viene a aportar notables y sensibles novedades con respecto al flockado tradicional.

Los artículos flockados en su mayoría se realizan con un tipo de flock de uno o más colores mezclados, pero siempre de un modo homogéneo y continuo. De esta forma se consiguen tonos lisos mezclados más o menos agradables a la vista.

Cuando se quieren obtener efectos especiales, hay que recurrir, o bien al procedimiento de estampación del artículo flockado, o bien al sobreflockado sobre la superficie anterior. Este sobreflockado se puede realizar mediante el empleo de un rodillo grabado para la extensión del adhesivo en motivos, con un posterior flockado utilizando flock diferente en color, longitud o denier al empleado en el flockado de la primera capa.

La ventaja, pues, de este procedimiento, es que se pueden flockar aisladamente y de un modo progresivo, flocks de diversas alturas, deniers y colores con una sola pasada por máquina.

Con ello se consigue la realización de artículos flockados que tienen:

1.- Superficies en relieve si se opera con dos

flocks de alturas diferentes.

2.- Superficies estampadas si se opera con dos flocks de colores diferentes.

30

3.- Estampados difuminados imitando las pieles de animales, como la del potro, foca, vaca, etc., utilizando dibujos en el papel siliconado o en el tapiz rodante con límites de concretos y empleando flock de diferentes colores.

35

4.- Superficies flockadas con dos tactos diferentes de flock, utilizando dos flocks de diferentes deniers con colores iguales o diferentes.

5.- Superficies no conocidas hasta este momento utilizando una serie de combinaciones de las posibilidades anteriores.

40

Todas estas posibilidades quedan expuestas esquemáticamente en la figura 1.

45

Las mejoras a que se ha aludido, según se expone en la presente Patente de Invención, se caracterizan porque se parte de un substrato tejido o no tejido, textil o plástico, etc., al que previamente se ha podido recubrir, o, no por la parte opuesta a la que ha de ser flockada con una capa de material sintético o natural, espumada o no, para mejorar el confort de la pisada en el caso de la moqueta.

50

A dicho substrato e base, se aplica por una de sus caras una capa de adhesivo de materia plástica o similar,

cuya operación se lleva a cabo mediante el procedimiento de rasqueta sobre rodillo de caucho, o por cualquier procedimiento convencional de depósito.

Posteriormente se pasa al flockado propiamente dicho.

55 Una vez depositada la capa de adhesivo continua se hace avanzar el soporte hasta la zona de flockado. Por encima del soporte y, precisamente rodeando la tolva de alimentación de flock, existe un tapiz rodante que tiene calados los dibujos o motivos objeto de flockado. La velocidad con -
60 que se mueve este tapiz está sincronizada con la de avance del soporte, de tal modo que, el flock cae por los huecos que deja el tapiz reproduciendo el dibujo una vez flockado.

El soporte pasa a la segunda zona de flockado donde se cubre el resto de la superficie que lleva adhesivo tier--
65 no, utilizando flocks diferentes al de la primera tolva.

Se somete a continuación a un paso por horno y previo enfriamiento, a un cepillado final.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas dando asimismo a conocer diversos detalles de orden operativo, se describe a continuación una forma de realización de -
70 la presente Patente de Invención, haciendo referencia a los planos que acompañan a esta Memoria, los cuales, dado su fin eminentemente ilustrativo, deberán ser interpretados como -
75 desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita.

El soporte (1) de las mismas características yá mencionadas anteriormente, procedentes de una bobina (2), pasa a través de un rodillo cubierto de caucho (3) donde recibe una capa de adhesivo de materias plásticas o similares, situada en la parte posterior de la cuchilla (4). Este procedimiento de inducción, puede ser sustituido por el de cualquier otro clásico en la industria de recubrimientos.

El soporte es transportado gracias a la succión producida por el sistema de tapiz (5).

Una vez depositado el adhesivo, el soporte así constituido, pasa por la primera zona de flockado en la que la tolva de alimentación (7) está rodeada de un tapiz o tejido (8) soportado entre cuatro rodillos (9), que se mueve a una velocidad igual a la de marcha del soporte a flockar.

Las distancias relativas entre el tapiz rodante (8), la parrilla electrostática (10) y los batidores (11), están suficientemente dimensionados para que al pasar el flock por los huecos que lleva el tapiz rodante, quede implantado verticalmente y con la suficiente profundidad para que tenga buena resistencia al desgaste.

Posteriormente el soporte pasa a ser flockado en la zona en la que no lo ha sido anteriormente, es decir, la que ocultaba en su paso el tapiz rodante perforado.

En la zona del segundo flockado se emplea una tolva de alimentación provista de rodillos y un sistema de

electro-batage mediante el cual se implantan el resto de los flocks de diferentes colores, y/o deniers, y/o alturas, produciendo de este modo el efecto deseado.

105 El soporte, ya doblemente flockado, pasa por un horno donde tiene lugar el curado de las pastas plásticas que actuaron de adhesivo. A la salida se enfría todo el soporte por el paso a través de una mesa de enfriamiento, por la que circula agua fría.

110 Posteriormente, se pasa por una zona de cepillado compuesta de dos cepillos regulables, provistos de un mecanismo de aproximación y bajo un efecto de aspiración.

El soporte ya terminado se enrolla para su posterior corte, revisado y expedición.

115 Siguiendo las mismas fases de los procesos descritos, pero variando la calidad de los materiales integrantes, así como las magnitudes de longitud, denier, color, etc., se logran artículos con variantes aptas para diversas aplicaciones.

120 Entre las aplicaciones principales para las que resulta especialmente interesante el artículo fabricado, se hallan todas las del ramo de los recubrimientos de suelos, paredes, decoraciones, confección y otras varias que como es obvio, exigen condiciones de grueso, flexibilidad, combinaciones de alturas, etc., diversos.

125 El artículo así elaborado es susceptible de cualquier

acabado textil que normalmente se confiere a los tejidos flockados y, muy especialmente, aquellos procesos que pongan de relieve la diferencia que existe entre las zonas flockadas con diferente tipo de flock.

130 Así por ejemplo, un acabado de calandra rumberá el flock selectivamente según los diferentes grosores o deniers de las fibras utilizadas. También un lijado y/o tundido de la superficie pondrá de relieve la diferencia entre las diferentes zonas.

135 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 no altere sustancialmente sus características fundamentales.

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

R E I V I N D I C A C I O N E S

145 1ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS FLOCKADOS, caracterizado esencialmente por utilizarse un soporte adecuado a las condiciones de la diversidad de artículos a obtener en cuanto a espesor, elasticidad, rigidez, etc y que puede estar o no recubierto con espuma de latex sintético por una o por sus dos caras; este soporte, procedente de una bobina, pasa a través de un rodillo cubierto de caucho donde recibe una capa de adhesivo de materias plásticas o similares, situada en la parte posterior de la cuchilla, siendo transportado gracias a la succión producida por un

150

155 tapiz; una vez depositado el adhesivo, el soporte pasa por una primera zona de flockado en la que una tolva de alimentación está rodeada de un tapiz o tejido soportado entre -
cuatro rodillos, que se mueve a una velocidad igual a la de la marcha del soporte a flockar, estando el tapiz perforado según los dibujos que convenga; las distancias relativas entre el tapiz rodante, la parrilla electrostática y los bastidores, están suficientemente dimensionadas para que al -
160 pasar el flock por los huecos que lleva el tapiz rodante, - quede implantado verticalmente y con la suficiente profundidad para que tenga buena resistencia al desgaste; posteriormente, el soporte pasa a ser flockado en la zona en la que -
165 no lo ha sido anteriormente, es decir, la que ocultaba en su paso el tapiz rodante perforado; una vez doblemente flockado, el soporte pasa por un horno donde tiene lugar el -
curado de las pastas plásticas que actuaron de adhesivo. A la salida se enfría todo el soporte por el paso a través de
170 una mesa de enfriamiento, por la que circula agua fría; posteriormente, se pasa por una zona de cepillado compuesta de dos cepillos regulables, provistos de un mecanismo de aproximación y bajo un efecto de aspiración, procediéndose finalmente al revisado y expedición.

175 2ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS FLOCKADOS, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el soporte utilizado puede ser cualquiera de ; los conocidos, recubiertos o no de una capa de material sin.

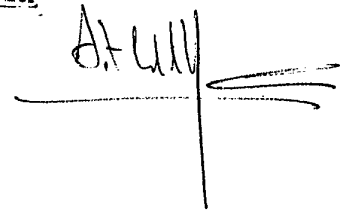
180 tético o natural, espumado o no, en tanto que los flocks
empleados pueden ser de una o varias materias textiles dis-
tintas, de una o varias longitudes de corte, de un tipo o -
varios de grosor y de iguales o distintos colores, pudiendo
darse cualquier acabado textil de los utilizados en los te-
jidos flockados.

185 3ª).- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS
FLOCKADOS.

Todo ello, tal y como queda expuesto en la presente memo-
ria descriptiva, que consta de nueve hojas, foliadas y meca-
nografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios y -
190 hojas de planos adjuntas.

Madrid, 24 de Setiembre 1.973

María Regla Ruiz-Granados
Por Poder

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. Regla', with a horizontal line underneath and a vertical line extending downwards from the end of the signature.



24

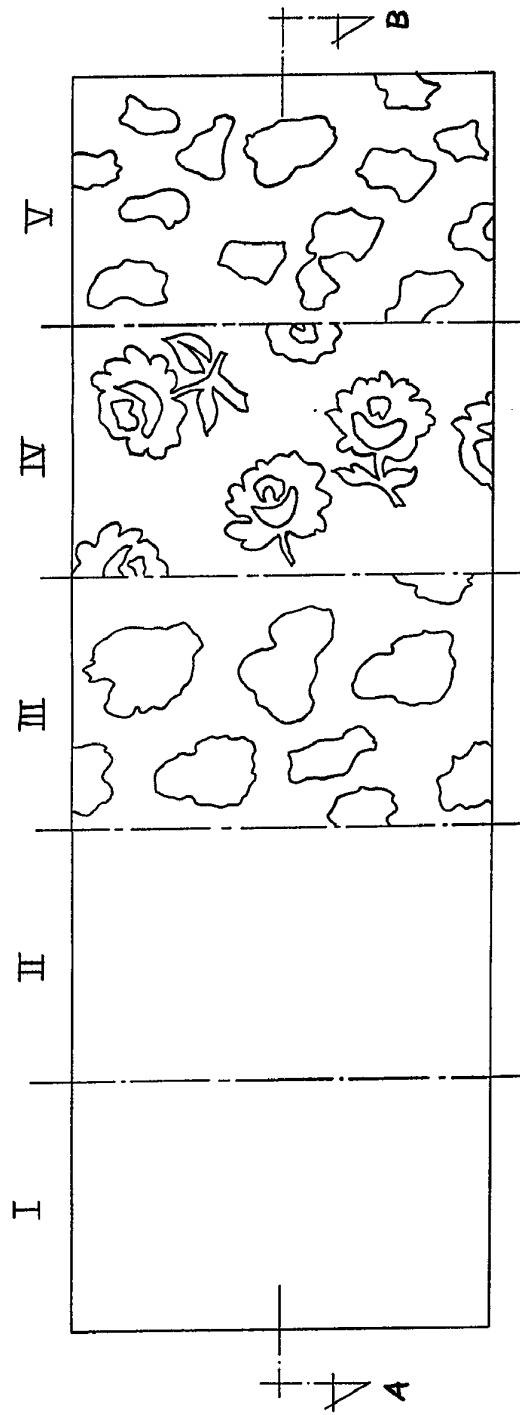


FIG. 1

Escola variable
Madrid:

24

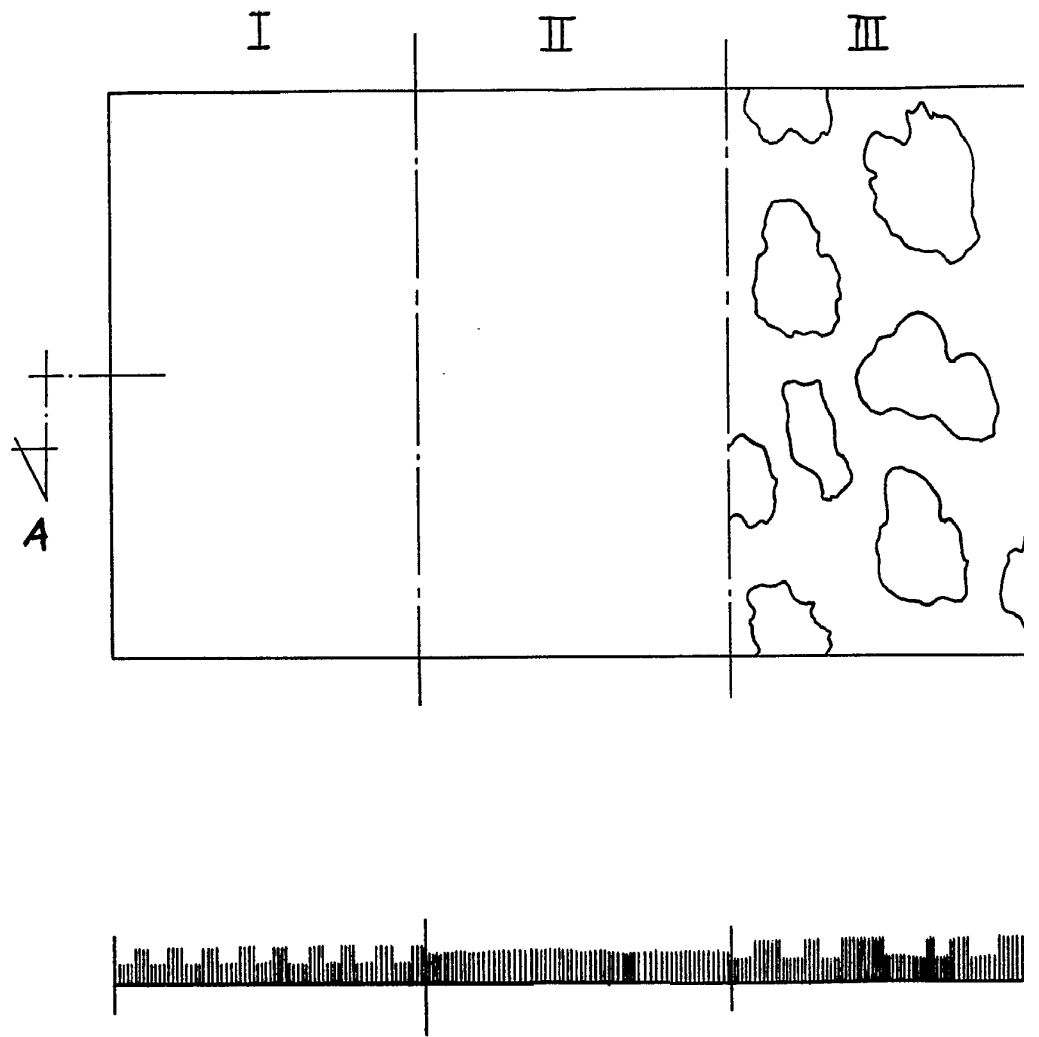


FIG.

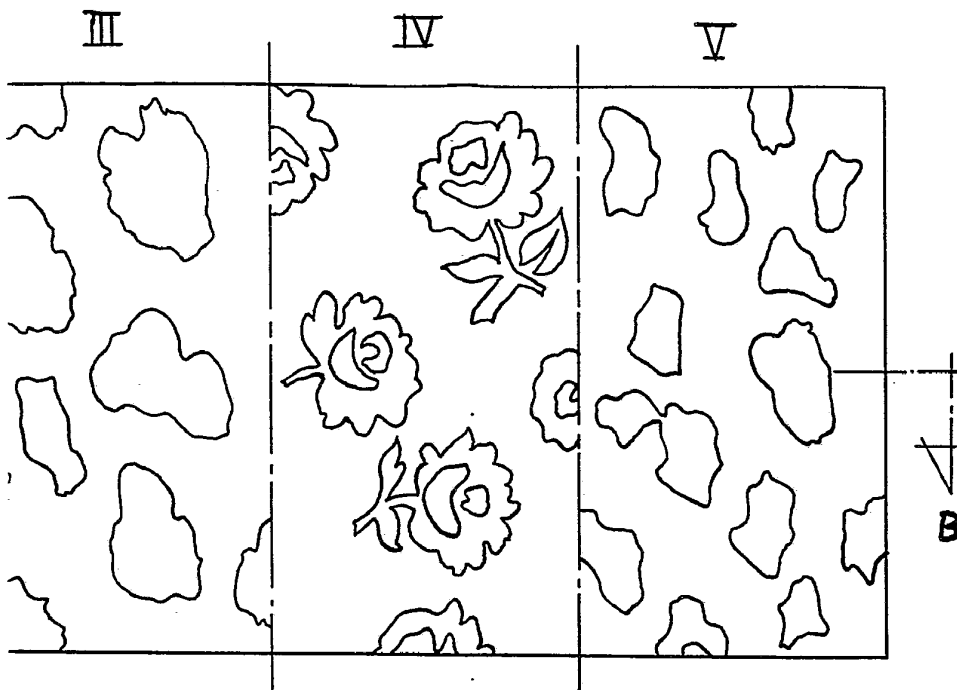


FIG. 1

Escala variable
Madrid:

J. C. [illegible]



24

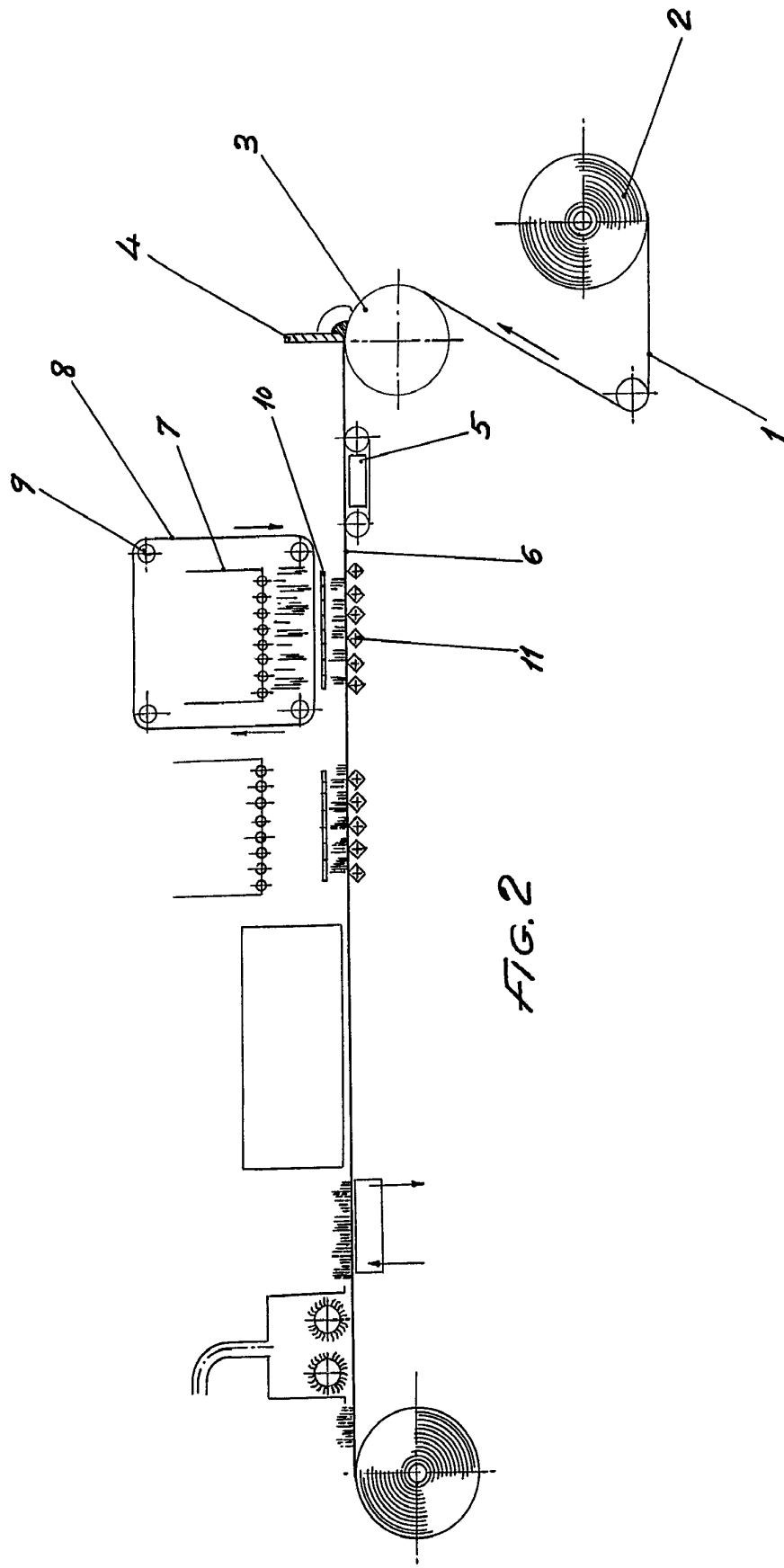


FIG. 2

Escola variable
Madrid

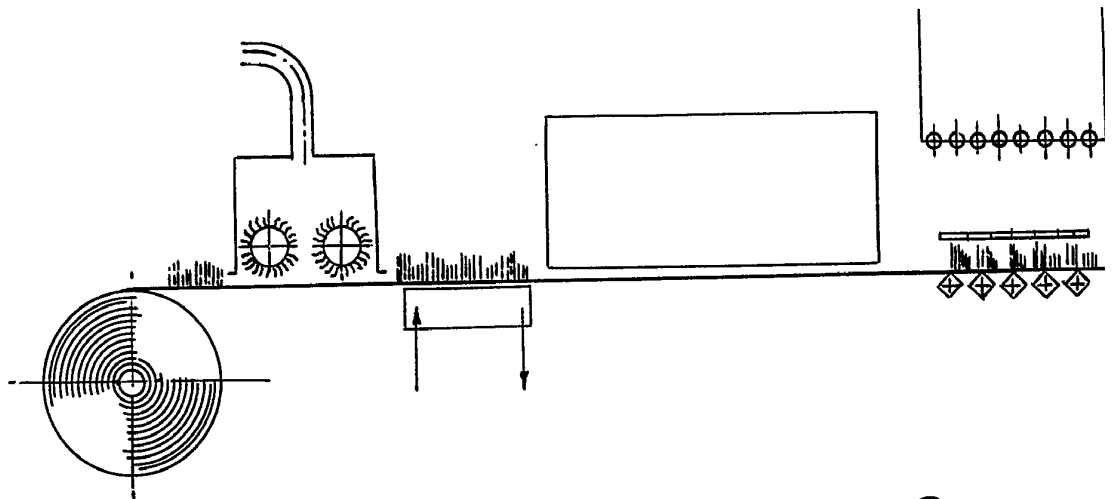
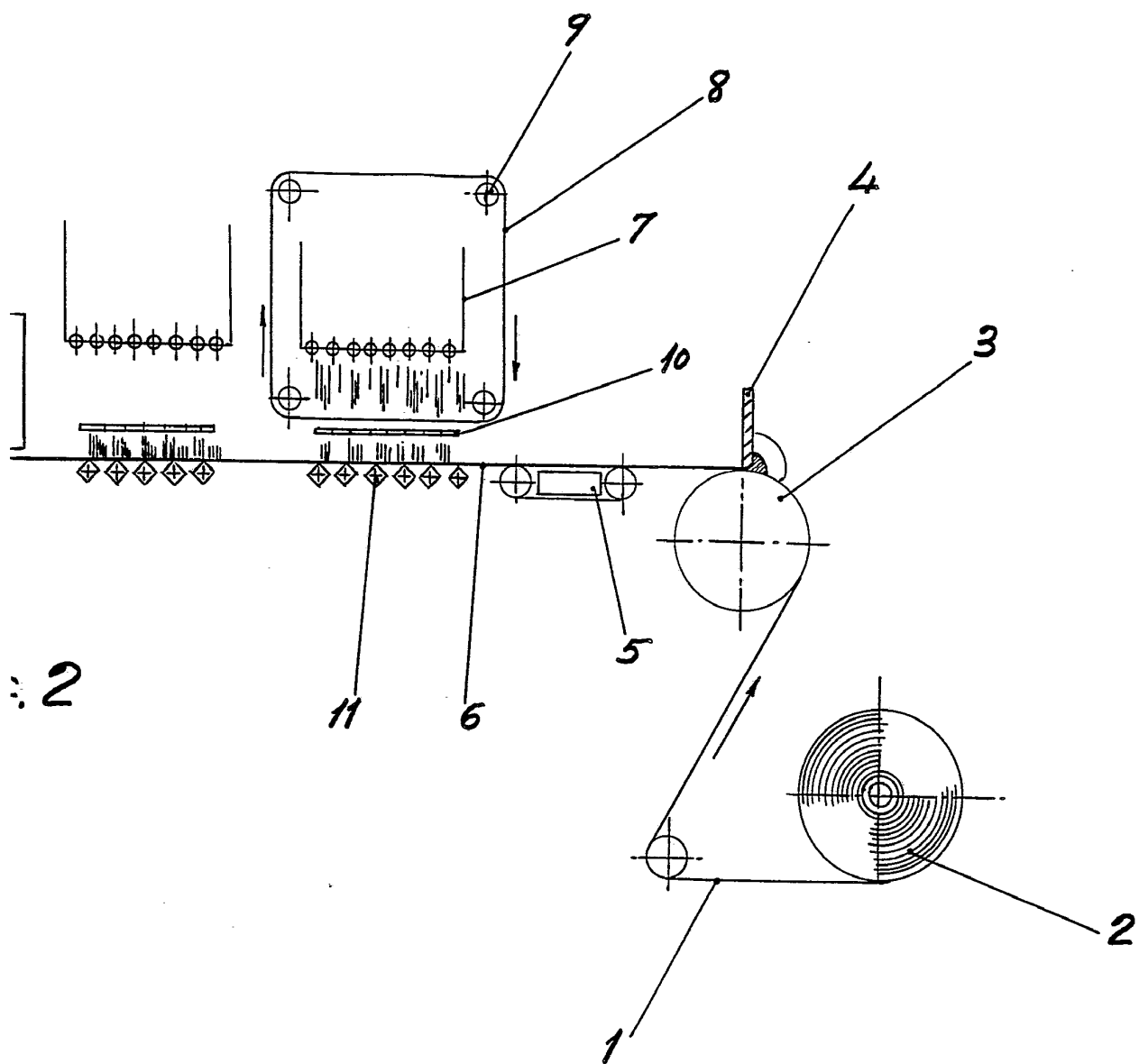


FIG. 2



Escala variable
Madrid:

[Handwritten signature]