



420573

nº 420.573

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

por   DIEZ   años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. JUAN OLIVE CORTADELLA

de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Nápoles nº 13, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN TEJIDO PARA REFUERZO"

-----

420573



15 NOV 1973

Int. Cl.: D03D

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un tejido para refuerzo, ideado con el fin de que este tejido o entretela proporcione por sí mismo a los tejidos objeto de refuerzo, diversos grados de rigidez para cada una de las partes de ellos, según interesa para su contextura; con esta misma finalidad, ya se han obtenido tejidos que presentan franjas con una distinta concentración de hilos, lo cual tiene diversos inconvenientes, principalmente en lo que concierne a su propia ejecución. -
- 5.
10. La invención tiene por objeto un procedimiento que se caracteriza esencialmente porque la superficie del tejido que debe resultar de refuerzo, o de entretela, es sometida, en una zona de la misma que debe posteriormente adosarse íntimamente al tejido constitutivo de la prenda objeto de armado, a una operación de aplicación, según la técnica de la estampación textil o similar, mediante la cual se deposita firmemente unas partículas de un material termoadherente, distribuidas en forma sensiblemente regular en diversas subzonas diferenciadas entre sí, dentro de la zona de adosado,
- 15.
20. por la distinta densidad de material termoadherente depositado, siendo dicha densidad directamente proporcional al grado de rigidez que se pretenda conferir al tejido objeto

420573

15 NOV.



de armado con la termoadhesión del tejido de refuerzo. - - -

5. También constituye un objeto de la invención el que las subzonas constituyentes de la zona de adosado del tejido de refuerzo, o entretela, se disponen a modo de franjas longitudinales con respecto a la mayor dimensión del tejido en pieza, siendo paralelas y yuxtapuestas, y presentando cada una de ellas un determinado peso por unidad de superficie, el cual es creciente o decreciente respecto al de las franjas adyacentes. - - - - -

10. Finalmente, también se encuentra comprendido en el objeto de la invención el que la zona de adosado es susceptible de presentar una infinidad de subzonas que determinan un peso por unidad de superficie uniformemente variable, según un gradiente determinado, desde un punto a otro de una línea transversal a la citada zona, coincidente con la menor dimensión de la pieza de tejido. - - - - -

20. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, la cual, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser considerada como desprovista de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

25. El procedimiento en cuestión se basa en la utilización de tejidos de tipo normal, idóneos para su aplicación como entretelas para refuerzo de otros tejidos en el ramo de la confección, o sea para el doblado de estos últimos tejidos. - - - - -



420573

15 NOV 1973

Con arreglo a la invención, el tejido base para entretelas es objeto de una operación por la que se dispone en su superficie adosable al tejido de refuerzo, una pluralidad de partículas de un material termoadherente, con la particularidad de que la distribución de las mismas se realiza según diversas zonas paralelas en las que para cada una de ellas la concentración es regular y correlativamente para las mismas se hace en concentración creciente o decreciente, y también mixta. - - - - -

5.

Las expresadas partículas son en forma de puntos o de otros tipos de trazos que pueden ser rectos, curvos o de otra índole, y su colocación sobre el tejido de entretela se efectúa por métodos idóneos, tales como la estampación por cilindros o a la lyonesa, sea en disposición plana o cilíndrica. - - - - -

10.

15.

En el tejido de referencia, se obtienen pues sucesivas zonas con distinta concentración de material termoadherente, es decir, con un distinto peso por metro cuadrado, de suerte que al efectuarse la unión con el tejido objeto de refuerzo, ello se consigue con diversos grados de rigidez, o sea a mayor concentración mayor rigidez. - - -

20.

Según lo anteriormente expuesto, resulta que con un tejido de entretela preparado en la forma indicada, se recorta en el mismo la porción deseada en cada caso para doblarlo con el tejido a reforzar, de manera que las diversas franjas o zonas de distinta concentración de material termoadherente, coincidan con las diversas partes de distinta rigidez a comunicar para la prenda a confeccionar,

25.

420573

15 NOV.



ejecutándose después la unión entre ambos mediante acción térmica; esta última operación es la que pone de manifiesto el poder rigidizante de cada zona del tejido de entretela. - - - - -

- 5. Descriptas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -
- 10.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - -

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

- 15. 1.- Procedimiento para la fabricación de un tejido para refuerzo, concretamente un tejido de entretela para armar prendas de vestir del tipo de las chaquetas y otras prendas de cuerpo, caracterizado porque la superficie del tejido que debe resultar de refuerzo, o de entretela, es sometida, en una zona de la misma que debe posteriormente adosarse íntimamente al tejido constitutivo de la prenda objeto de armado, a una operación de aplicación, según la técnica de la estampación textil o similar, mediante la cual se depositan firmemente unas partículas de un material termoadhrente, distribuidas en forma sensiblemente regu-
- 20.
- 25.

420573



15 NOV.

lar en diversas subzonas diferenciadas entre sí, dentro de la zona de adosado, por la distinta densidad de material termoadherente depositado, siendo dicha densidad directamente proporcional al grado de rigidez que se pretenda

5. conferir al tejido objeto de armado con la termoadhesión del tejido de refuerzo. - - - - -

2.- Procedimiento para la fabricación de un tejido para refuerzo, según la anterior reivindicación, caracterizado porque las subzonas constituyentes de la zona de adosado del tejido de refuerzo, o entretela, se disponene a modo de franjas longitudinales con respecto a la mayor dimensión del tejido en pieza, siendo paralelas y yuxtapuestas, y presentando cada una de ellas un determinado peso por unidad de superficie, el cual es creciente o decreciente respecto al de las franjas adyacentes. - - - - -

10.

15.

3.- Procedimiento para la fabricación de un tejido para refuerzo, según la reivindicación 1, caracterizado porque la zona de adosado es susceptible de presentar una infinidad de subzonas que determinan un peso por unidad de superficie uniformemente variable, según un gradiente determinado, desde un punto a otro de una línea transversal a la citada zona, coincidente con la menor dimensión de la pieza de tejido. - - - - -

20.

4.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN TEJIDO PARA REFUERZO". - - - - -

25.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la

420573



presante memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sólo de sus caras.

MADRID, 15 NOV. 1973

P.A. M. CURELL SUÑOL

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Curell", is written below the typed name.

cpf

A handwritten signature or set of initials, possibly "MA", is written in the bottom left corner of the page.