



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de TINTES Y APRESTOS ENRIQUE CASANOVAS ARGELAGUET, S. A., entidad española, domiciliada en Sabadell (Barcelona), Polígono Industrial La Lanera, Carretera de Castellar, sin número, por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE TEJIDOS CON ACABADO DE ASPECTO NACARADO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento que hace posible la obtención de tejidos provistos de un acabado con aspecto nacarado, de aspecto altamente llamativo y original, por lo que es muy apreciado en diversos ramos, como en confección, tapicería, marroquinería u otros.

5.

De acuerdo con la invención, un tejido soporte previamente descrudado, alisado y puesto en condiciones de hidrofiliidad tales que es receptivo superficialmente de una masa de recubrimiento fluida, es sometido a una operación de rasqueteado al aire bajo un nivel constante de una emulsión

10.

de resinas vinílicas que comprende un polvo nacarante, después de lo cual el tejido recubierto es sometido a un secado progresivo, seguido de un calentamiento a la temperatura de polimerización de la resina y de un proceso de hidrofugado para la impermeabilización del material.

5.

De preferencia, la emulsión es formada calentando una composición de resina vinílica a 40°C junto con disolventes y plastificantes e incorporando el polvo nacarante bajo enérgica agitación para llegar a la homogeneización de la masa, después de lo cual esta última es mantenida en reposo, bajo suave agitación, hasta el momento de su aplicación al tejido base. También es conveniente que entre la fase de aplicación y el principio del secado de la composición aplicada sobre el tejido, transcurra un tiempo adecuado para que dicha composición penetre en la capa superficial del mismo a los fines de su unión a dicho tejido.

10.

15.

En una forma de realización práctica de la invención la resina vinílica, con disolventes y plastificantes, es calentada a 40°C en un reactor para emulsiones bajo una agitación de, por ejemplo, unas 3000 rpm, en el que se añade la cantidad necesaria en cada caso de polvo nacarante y los pigmentos adecuados a las tonalidades que se trata de obtener en el producto terminado. Una vez obtenida la perfecta homogeneización de la pasta, se deja reposar ésta durante 24 a 48 horas, bastando agitarla luego suavemente, justo antes de su incorporación a la máquina plastificadora.

20.

25.

El tejido soporte ha de estar exento de materiales extraños a la fibra, para lo cual es necesario un descrudado

o lavado a fondo. No tiene que presentar ningún defecto exterior de tisaje, tales como nudos, diferencias de densidad entre trama y urdimbre, u otros; ha de estar completamente exento de defectos tales como arrugas o manchas y, al mismo tiempo, ha de presentar las condiciones de hidrofilidad adecuadas para que el recubrimiento de la masa sea exclusivamente superficial pero con la particularidad de quedar perfectamente fijado en el tejido.

El material preparado de esta manera es situado de forma usual en un desenrollador hidráulico y suministrado a la máquina de recubrir a una velocidad regulada automáticamente en dependencia del funcionamiento de esta última. El recubrimiento tiene lugar en un cabezal de rasqueta de acuerdo con el sistema de rasquetado al aire (cuchilla al aire), manteniendo sobre el tejido, curso arriba de dicha rasqueta y mediante una bomba dosificadora convencional, un nivel constante de pasta de recubrimiento obtenida de la forma descrita anteriormente.

A la salida de la máquina recubridora, el tejido es introducido en un dispositivo transportador de tipo rame, en el que es sujetado transversalmente contra encojimiento, y, en este estado, hecho circular a través de un horno de secado continuo, en el cual es hecho pasar por un mínimo de tres campos de calentamiento progresivo a fin de evitar el secado por choque. Por ejemplo, se puede utilizar tres campos de calentamiento dentro de los cuales rigen, sucesivamente en el sentido de circulación del material recubierto, las gamas de temperatura de 75 a 85°C, 95 a 105°C y 115 a 125°C.

Es conveniente que antes de entrar en el horno secador el material recubierto por el cabezal de rasqueta recorra libremente una distancia de 3 a 4 metros a fin de dar tiempo a la masa de recubrimiento para penetrar, antes de empezar a secarse, lo justamente imprescindible en la masa del tejido soporte para conseguir la íntima unión con este último.

Ventajosamente, el tejido recubierto y secado que va saliendo del horno es enfriado hasta aproximadamente la temperatura ambiente del local y enrollado mediante un acollador hidráulico que lo mantiene bajo una tensión de enrollado constante que evita la formación ulterior de arrugas.

El tejido acondicionado de esta manera puede ser almacenado durante cierto tiempo antes de hacerlo pasar a las operaciones subsiguientes del procedimiento.

Es imprescindible fijar la resina para que el material en base de tejido recubierto adquiera sus propiedades. Para ello el tejido recubierto que se ha obtenido en la etapa anterior es hecho pasar por una máquina polimerizadora de tipo conocido, donde es calentado a una temperatura de 160 a 165°C según el tipo de resina, mientras es hecho circular a una velocidad tal que permanece a esta temperatura durante unos tres minutos.

Terminado este tratamiento, el material puede ser sometido a operaciones complementarias, tales como un proceso de hidrofugación para comunicarle impermeabilidad al agua y procesos de acabado y embellecimiento convencionales, como un decatido con vapor seco y un calandrado.

A partir de este instante, el tejido recubierto está a punto para su expedición o empleo ulterior.

Serán independientes del objeto de la presente invención los detalles accesorios y demás características auxiliares empleadas en la puesta en práctica de la misma, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del alcance de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la obtención de tejidos con acabado de aspecto nacarado, caracterizado esencialmente por el hecho de someter un tejido soporte previamente descrudado, alisado y puesto en condiciones de hidrofiliidad tales que es receptivo superficialmente de una masa de recubrimiento fluida, a una operación de rasqueteado al aire bajo un nivel constante de una emulsión de resinas vinílicas que comprende un polvo nacarante, después de lo cual el tejido recubierto es sometido a un secado progresivo, seguido de un calentamiento a la temperatura de polimerización de la resina base de la composición, y de un proceso de hidrofugado para la impermeabilización del material.

2. Procedimiento para la obtención de tejidos con

acabado de aspecto nacarado, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que la emulsión de resinas es formada calentando una composición de al menos una resina vinílica, junto con disolventes y plastificantes e incorporando el polvo nacarante bajo enérgica agitación para llegar a la homogeneización de la masa, después de lo cual esta última es mantenida en reposo durante un periodo de tiempo antes de su aplicación al tejido.

5.

10. 3. Procedimiento para la obtención de tejidos con acabado de aspecto nacarado, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente por el hecho de dejar transcurrir un tiempo de espera entre la aplicación de la masa de resinas y el secado, siendo este tiempo calculado de manera que dicha masa llegue a penetrar exclusivamente en la capa superficial del tejido a los fines de su unión con el mismo.

15. 4. Procedimiento para la obtención de tejidos con acabado de aspecto nacarado.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 11 de enero de 1.975

TINTES Y APRESTOS ENRIQUE
CASANOVAS ARGELAGUET, S. A.
p.a.

