

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	44941	15 A1
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B32B; D03D	
54 TITULO DE LA INVENCION		
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TEJIDOS PLASTIFICADOS".		
71 SOLICITANTE (S)		
INDUSTRIAL SEDÓ, S. A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Riera (Tarragona), Calle San Juan, 23		
72 INVENTOR (ES)		
Luis SEDÓ COMAS, declara que es de propia invención y cede sus derechos a la entidad solicitante.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
Don Ignacio PONTI GRAU		

CONCEDIDA
14 MAR. 1971

Ya es conocida, en términos generales, la fabricación de tejidos plastificados que comprenden un ánima de material laminar tejido y un cuerpo de recubrimiento sobre una de las caras del ánima o sobre ambas a la vez, de una resina artificial o sintética de naturaleza adecuada a las necesidades de empleo previstas para los artículos confeccionados a partir del material laminar obtenido de acuerdo con el procedimiento.

Con esta clase de materiales ha resultado posible

10. aunar las características de flexibilidad y resistencias mecánicas de los materiales tejidos, con propiedades deseables de los materiales plásticos, por ejemplo su impermeabilidad. Variando las características de ambos componentes es posible

15. obtener materiales de muy distintas propiedades físicas y que se prestan particularmente bien a ser dotados de acabados superficiales diversos sobre al menos una de sus caras; para ciertas aplicaciones la práctica acusa, no obstante, una creciente demanda en cuanto a materiales de esta clase, de crecientes resistencias a la tracción y desgarré, según

20. las dos direcciones principales del material tejido, en compatibilidad, con un grosor mínimo y de manera que la rugosidad del ánima de tejido trascienda la superficie exterior sólomente en un grado relativamente pequeño.

La presente invención trata de hacer frente a esta necesidad que se deja sentir en el ramo, perfeccionando

25. los métodos de fabricación de los materiales de la clase indicada en el sentido de hacer estos últimos aptos para cumplir con las anteriores especificaciones.

Para ello de acuerdo con los presentes perfeccionamientos el procedimiento de fabricación se desarrolla a partir de la formación de una urdimbre de hilos textiles, de filamentos continuos o fibras cortadas naturales, artificiales o sintéticos, paralelizados para su posterior entrega a un telar de tisaje convencional, con la particularidad de intercalar un grupo de hilos o un hilo de mayor sección transversal que los hilos de base anteriormente mencionados a intervalos, medidos a través de la anchura de la urdimbre y que comprenden un número determinado de tales hilos de base.

Al efecto se puede utilizar tanto un hilo de igual cuenta textil pero de material más resistente, por ejemplo un monofilamento o polifilamento artificial o sintético tanto si los hilos de base son de materia natural como el algodón artificial, sintético, como un hilo más grueso y, por tanto, de resistencia aumentada de modo correspondiente. Y es particularmente ventajoso el empleo para este fin de un grupo de monofilamentos de igual diámetro o más finos, dispuestos paralelamente, de manera que pueden ser paralelizados formando una sección transversal aplanada que sobresale poco respecto de los hilos que forman el tejido de base, contribuyendo al aumento de resistencia del material plastificado que se trata de obtener, sin un aumento apreciable del grosor de plástico necesario o sin que la estructura de estos hilos se manifieste mucho en la superficie exterior del recubrimiento que se aplicará posteriormente.

Una urdimbre preparada de esta manera es pasada a

- través de un telar de tisaje, preparado con un juego de li-
zos adecuado al sistema de ligado que se desea formar y que,
en cualquier caso, son accionados de modo convencional pa-
ra abrir y cerrar caladas alternativas, a través de las cua-
5. les se pasa un material de trama que viene a ligar las ur-
dumbres individuales, dando lugar a la formación del tejido.
Para ello y de acuerdo con otra particularidad de los per-
feccionamientos, se tiende pasadas de trama sucesivas que
forman una trama de base y pueden estar formadas por hilos
10. de aproximadamente las mismas características que los inte-
grados en la urdimbre de base descrita anteriormente. Por o-
tra parte, a intervalos de un número determinado de pasadas
de trama, equivalente o no al número de hilos de urdimbre
comprendido entre cada dos elementos de urdimbre de refuer-
15. zo, se tiende una o más pasadas de trama de refuerzo con un
material equivalente o no a estos elementos de urdimbre de
refuerzo.

- En consecuencia se obtiene un tejido de base for-
mado por los elementos de urdimbre y de trama de base des-
critos y que presenta una cuadrícula o rectángulo de elemen-
20. tos de tisaje de refuerzo, cuyas dimensiones o pasos en las
dos direcciones principales del tejido corresponden a los
números de hilos de urdimbre y de pasadas de trama que se
dispone entre cada dos elementos de refuerzo en la urdimbre
25. y en la trama, respectivamente.

El tejido que se recoge de esta manera en el ple-
gador acollador del telar es transferido a una instalación
plastificadora convencional en la que se le aplica, en una o

en sus dos caras la composición plastificadora deseada.

- Puede tratarse, en este caso, de cualquier instalación de plastificación usual, tales como de rodillos de transferencia, calandra, rasqueta u otros equivalentes. Las composiciones a aplicar pueden ser tanto en forma de soluciones, suspensiones o dispersiones curables o endurecibles, o bien en forma de masas fundidas siempre y cuando las temperaturas necesarias para ello sean compatibles con la resistencia térmica de los materiales que forman la trama y la urdimbre.
- 5.
- 10.

- Se aprecia que variando las condiciones de la aplicación de la composición plastificadora, es posible extender aún más la gamma de posibles variaciones proporcionada por la adecuada elección de los materiales del ánima de tejido base y de la cuadrícula de refuerzo de la misma. Es evidente, y por tanto, que la aplicación de los presentes perfeccionamientos a los procedimientos de fabricación conocidos amplía considerablemente el campo de aplicación de los materiales plastificados con base de tejido.
- 15.

- Por lo demás, serán independientes del alcance de la presente invención los detalles accesorios y demás características auxiliares empleados en la puesta en práctica de la misma, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del marco de las siguientes reivindicaciones.
- 20.
- 25.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos plastificados, caracterizados esencialmente por el hecho de formar una urdimbre de hilos textiles, paralelizados para su posterior entrega a una máquina de tisaje y destinados a formar un tejido de base, intercalando un hilo o grupo de hilos de refuerzo, con mayor sección transversal que los mencionados hilos de base; accionar grupos seleccionados de tales hilos de manera que abren y cierran caladas alternativas en las que se tiende pasadas sucesivas de hilos textiles, de características complementarias de los hilos de urdimbre para dar lugar a la formación de un tejido de base, intercalando después de un número determinado de tales pasadas de trama una pasada o mas de trama de refuerzon con mayor sección transversal que los hilos de trama de base, de manera que forman una cuadrícula de refuerzo con los hilos de refuerzo de la urdimbre, siendo el tejido formado de esta manera sometido a un tratamiento de plastificación, con el grosor de material y acabado de superficies necesario para el caso de aplicación previsto.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos plastificados, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de utilizar como hilos de refuerzo de trama y de urdimbre elementos de mayor resis

tencia que los hilos de tejido de base complementarios, por el hecho de estar formados por materiales más resistentes, o bien por tener mayor sección transversal que los mencionados hilos de base.

5. 3. Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos plastificados, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados esencialmente por el hecho de formar los hilos de refuerzo de trama y de urdimbre por grupos de filamentos de igual, mayor o menor diámetro que los hilos de base, en cuyos grupos los indicados filamentos se hallan distribuidos formando una sección transversal aplanada, cuya dimensión menor equivale aproximadamente al espesor del material plastificado que se trata de obtener.

10. 4. Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos plastificados.

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

Barcelona, 6 de febrero de 1976

INDUSTRIAL SEDÓ, S. A.

p.a. I. FONL.
E. P.