

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



1974 10 ES

11	NUMERO	446268	10	AJ
21	FECHA DE PRESENTACION	22-3-76		

P.- 62.606  
G.B. 46689/74

PATENTE DE INVENCION

50	PRIORIDADES:				
31	NUMERO		32	FECHA	
				33	PAIS

47	FECHA DE PUBLICIDAD	61	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			C 14 C // B 65 G		

64	TITULO DE LA INVENCION
"UN METODO PARA PRODUCIR UNA CORREA O TELERA DE CUERO PARA TRANSPORTAR FIBRAS SOBRE MAQUINAS TEXTILES"	

71	SOLICITANTE (S)
J. BROOKSBANK	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Embsay Tannery, Skipton, County of York, Inglaterra	

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
D. ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ	



1 El presente invento se relaciona con mejoras en correas o teleras de cuero, particularmente para máquinas textiles.

5 Las correas o teleras de cuero empleadas en las máquinas para el tratamiento de fibras textiles, en particular las correas o teleras que son accionadas y apresadas o impulsadas de modo de correr alrededor de cilindros estriados o entre los mismos durante el curso de transportar y apresar fibras en máquinas para peinar y estirar tales fibras, quedan sometidas a considerable desgaste durante el uso.

10 Tales correas o teleras son construídas de un cuero especialmente tratado o, alternativamente, de materiales plásticos o sintéticos, pero en general, se prefieren las correas o teleras de cuero debido a que, no obstante el hecho de que son parcialmente fibrosas y en parte relativamente no fibrosas, su composición integral natural ofrece una mayor resistencia al desgaste que la ofrecida por una correa o telera sintética. También, la superficie de trabajo exterior, lisa, de la correa o telera de cuero, siendo como es el natural grano liso que ofrece una superficie relativamente no fibrosa propia del cuero, se considera que es una superficie ideal sobre la cual transportar las fibras textiles entre, alrededor y a través de los rodillos estriados.

20 Sin embargo, el desarrollo reciente habido en las máquinas para peinar y mechar fibras textiles ha quedado influenciado por el deseo de obtener regímenes de producción mucho mayores por medio de las máquinas y un medio de lograrlo es reduciendo el espesor de la correa o



1 telera, permitiendo así un ajuste estrecho de los rodillos  
o cilindros con respecto al peine. Se piden correas de cue-  
ro de un poco más que la mitad del espesor de las que se su-  
ministran tradicionalmente y por los medios naturales no se  
5 obtiene cuero en espesores tan reducidos. Ha sido así nece-  
sario reducir el espesor del cuero natural.

La manera normal de reducir el espe-  
dor de las correas o teleras de cuero para estas máquinas ha  
sido de remover material del lado de descarné o interior del  
10 cuero natural hasta dejar el espesor final deseado de cuero  
flor liso, habiéndose asumido universalmente que era esen-  
cial retener intacta la superficie de flor o grano para ase-  
gurar una operación satisfactoria. Al llevar a cabo esta -  
operación de remover la superficie de descarné en un grado  
15 mayor o menor, se ha quitado del cuero las capas más fuer-  
tes y resistentes a los desgarramientos, produciendo así  
una correa o telera relativamente débil e inestable suscep-  
tible de fallar prematuramente debido a un excesivo estira-  
miento, enangostamiento, desgarramiento o corte.

20 Se ha encontrado ahora sorprenden-  
tamente que no es esencial retener la superficie flor o gra-  
nular natural, lisa y relativamente no fibrosa, del cuero  
como superficie de trabajo exterior y que puede lograrse un  
rendimiento satisfactorio con una correa o telera cuya su-  
25 perficie exterior de trabajo comprende en todo o en parte  
la capa o el lado de descarné, central y naturalmente fibro-  
sa, del cuero, siempre que tal superficie haya sido tratada  
para proveer una superficie lisa. Esto permite proveer una  
correa o telera de un espesor mucho menor, al tiempo de re-  
30 tener intacta como parte de la correa, la totalidad de la



1 superficie natural de descarne o interior del cuero y con  
ella el máximo de su fuerza y resistencia al desgarramiento.

De acuerdo con el invento, un método  
para producir una correa o telera de cuero para transportar  
5 fibras en las máximas textiles al retener intacta o substan-  
cialmente intacta la superficie natural interior o de descar-  
ne del cuero, comprende remover del cuero todo o parte de la  
superficie natural granular, lisa, dejando expuesta una su-  
perficie intermedia, someter dicha superficie intermedia a  
10 un tratamiento mecanizado por compactación o cilindrado, a  
fin de compactar las fibras superficiales, e impregnar la  
superficie con un material polimérico para consolidar la ca-  
pa de superficie intermedia y producir una correa o telera  
con una superficie flexible, lisa y no-pegajosa.

15 Al llevar a la práctica el presente  
invento, el grano natural o capa exterior lisa del cuero se  
remueve en un grado mayor o menor, mediante medios conocidos  
durante el tratamiento de cuero, siendo la resultante super-  
ficie fibrosa sometida entonces a un tratamiento adicional  
20 para alisar la capa fibrosa expuesta que forma dicha super-  
ficie.

Esta capa fibrosa exterior puede ser  
tratada mecánicamente y químicamente, con preferencia median-  
te aceites, grasas, ceras o materiales resinosos o plásticos  
25 para asegurar la ausencia de adhesión entre la nueva superfi-  
cie exterior de trabajo del cuero y las fibras textiles de  
las cuales es portadora.

La superficie fibrosa del cuero que  
ahora se convierte en la superficie de trabajo exterior de  
30 la correa o telera, puede ser teñida donde sea necesario,



1 tratada mecánicamente por compactación o cilindrado para com-  
compactar las fibras superficiales, y puede ser impregnada con  
material polimérico de origen sintético o natural para conso-  
lidar la capa superficial, impidiendo así cualquier interac-  
5 ción nociva con las fibras textiles que se trasladan sobre  
la misma la correa o telera se encuentra en uso. Los impreg-  
nantes pueden ser emulsiones o soluciones de poliuretanos,  
compuestos de polivinilo, alginatos y similares materiales  
modificados, si es necesario, para producir una superficie  
10 flexible no-pegajosa, por adición de modificaciones de pega-  
jidad o plastificantes.

Ejemplo 1.- La superficie del cuero  
se trata con una solución de poliuretano (Desmocoll 406 -  
Bayer) en solvente de acetato etílico 5% de un endurecedor  
15 de isocianato (Desmodur L 75% - Bayer) para actuar como un  
modificador de pegajosidad. Después de secar durante aproxi-  
madamente 10 minutos, el cuero se prensa para compactar la  
capa superficial.

Ejemplo 2.- La superficie de cuero  
20 se trata con una mezcla de emulsiones poliacrílicas. Se apli-  
ca una mezcla de 80% Lepton Binder SP (BASF) y 20% Corial  
Binder ON (BASF) a la superficie de cuero, la que se dejará  
secar y se someterá a un planchado caliente (127°C) para  
producir una superficie lisa.

Ejemplo 3.- La superficie de cuero  
25 se trata con una solución al 10% de alginato de sodio (MANU  
TEX - Alginate Industries Ltd.,) en agua conteniendo 10% de  
aceite de bacalao sulfonado (ELVICOSC - Vickers Oils Ltd.,)  
para actuar como un plastificante.

30 El cuero tratado como queda descrip-



1 to produce una correa o telera dotada de las propiedades re-  
queridas para su uso en máquinas de tratamiento de textiles  
a alta velocidad, o sea, una reducción en el espesor sin una  
reducción correspondiente en la fuerza y calidad de resis-  
5 tencia al desgaste y una superficie pulida lisa para trans-  
portar las fibras textiles y a las cuales no se adherirá.

10

### REIVINDICACIONES

15

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

20

1ª.- Un método para producir una co-  
rrea o telera de cuero para transportar fibras sobre máqui-  
nas textiles, caracterizado por retener intacta o substan-  
cialmente intacta, la superficie natural interior o de des-  
carne del cuero, comprendiendo el remover del cuero toda o  
25 parte de la superficie de grano liso natural liso a fin de  
dejar expuesta una superficie intermedia, someter la super-  
ficie intermedia a un tratamiento mecanizado al compactar  
y/o cilindrar la misma, para compactar las fibras superfi-  
ciales, e impregnar la superficie con un material poliméri-  
co para consolidar la capa de superficie intermedia y produ

30



1 cir una correa o telera con una superficie no-pegajosa, flexible y lisa.

2<sup>a</sup>.- Un método para producir una correa o telera de cuero para transportar fibras en máquinas textiles, de acuerdo con la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizado porque la correa o telera se halla nivelada o substancialmente nivelada.

3<sup>a</sup>.- Un método para producir una correa o telera de cuero para transportar fibras en máquinas textiles, de acuerdo con la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizado porque la superficie intermedia se halla impregnada con poliuretano, compuestos polivinílicos o alginatos para producir una superficie lisa y flexible.

4<sup>a</sup>.- Un método para producir una correa o telera de cuero para transportar fibras sobre máquinas textiles.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

22 MAR. 1976

P.A.

Alberto de Elzaburu  
Por Poder

25

30