



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO 15	10 A3
21	22 FECHA DE PRESENTACION 10 SET. 1976	

PATENTE DE INTRODUCCION



47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL B32B
------------------------	--

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

"PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE UNA PLURALIDAD DE ARTICULOS
"UNITARIOS FORMADOS POR HOJAS ENSAMBLADAS POR AL MENOS UN BORDE
"COMUN".

56 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION

FRANCESA Nº 72 14218 de 21 Abril 1972.
FRANCESA Nº 74 24098 de 11 Julio 1974.
FRANCESA Nº 75 32408 de 23 Octubre 1975.

71 SOLICITANTE (S)

Société MUTEXIL, S. r. l.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

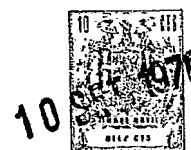
ROMILLY SUR SEINE (Francia), 179, rue Gornet Voivin.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

JULIO DE PABLOS ARRIBAS. (P.3657, IMPR).



- El presente invento se refiere a un procedimiento nuevo para la realización de artículos para usos diversos, especialmente prendas de vestir, artículos de acondicionamiento o de envase realizados a partir de hojas ensambladas y
- 5.- puestas en forma en el momento de su utilización.
- Los artículos del tipo al cual se refiere el invento pueden ser artículos de vestir y están constituidos por hojas textiles, tejidas o no, a base de materiales celulósicos en forma de hojas y ensambladas por su borde para rea-
- 10.- lizar envolventes destinadas a recubrir partes del cuerpo humano; dentro del marco del invento se sitúa igualmente la fabricación de envolventes, bolsas, embalajes o acondicionamientos diversos destinados a contener y a envolver artículos cualesquiera.
- 15.- Los artículos de este tipo que se presentan, pues, generalmente en la forma de bolsas simples o complejas destinadas a envolver un contenido determinado se realizan a partir de hojas ensambladas por su borde.
- En la industria del vestido, las hojas son ensambladas de modo tradicional por costura, al paso que en la industria del embalaje las hojas son ensambladas por pegado, soldadura o termosoldadura de los bordes solidarizados entre sí.
- 20.-
- El principio de la soldadura y, en especial, de la termosoldadura de hojas constituidas por un material termosol-
- 25.-



dable o por un material textil impregnado con una resina termosoldable es bien conocido y permite realizar rápidamente ensamblajes de hojas o piezas textiles recortadas con vistas a la realización de prendas de vestir o de elementos
5.- tales como piezas destinadas a formar parte de un vestido confeccionado.

Sin embargo, si este principio permite una aceleración de la producción en la fabricación y una disminución del precio de coste por unidad, sigue estando limitado, y este
10.- principio sigue siendo un procedimiento unitario o por piezas.

El invento tiene por objeto desarrollar considerablemente el ritmo de producción y, por consiguiente, reducir el precio de coste de fabricación de artículos del tipo de
15.- las prendas de vestir o de acondicionamiento, permitiendo la fabricación en serie y en grandes cantidades de tales artículos.

A este efecto, el invento se refiere a un procedimiento para la confección de una pluralidad de artículos unitarios, estando formado cada artículo por hojas ensambladas
20.- por al menos un borde común, caracterizado porque se superponen varias capas de hojas destinadas a ser ensambladas, teniendo cada capa al menos dos hojas a ensamblar, estando separada cada capa de las capas vecinas por una hoja inter-
25.- media, se somete el conjunto de las capas superpuestas a un tratamiento apto para provocar la solidarización entre sí de las hojas destinadas a ser ensambladas, con exclusión de las hojas intermedias, quedando así las hojas a ensamblar unidas entre sí en el seno de cada capa por su borde
30.- sometido al tratamiento de solidarización, al paso que cada

10 SET 1976

capa está separada de la capa vecina por la hoja intermedia que impide toda solidarización de una capa con otra, pudiendo así cada capa separarse con facilidad, individualmente, de la superposición.

- 5.- Otras características y ventajas del invento resaltarán todavía de la descripción que sigue y que se da en relación con una forma de realización del invento aportada a título de ejemplo no limitativo y con referencia a los dibujos, en los cuales:
 - 10.- La figura 1 representa una vista despiezada que muestra la superposición de diferentes hojas previamente recordadas con vistas a la realización del procedimiento del invento.
 - 15.- La figura 2 representa la vista en perspectiva de una pila de hojas superpuestas con vistas a la realización del procedimiento del invento.
 - 20.- La figura 3 representa la pila de la figura 4 de donde se separa un artículo unitario realizado según el procedimiento del invento.
 - 25.- Las figuras 4 y 5 representan este artículo separado de la pila.
 - 30.- La figura 6 representa una vista de detalle y parcial en corte de hojas superpuestas en correspondencia con la realización del procedimiento del invento.
 - 30.- La figura 7 representa la vista de la figura 6 ilustrando la separación del conjunto constituido por las hojas pegadas y que forman un artículo unitario realizado según el procedimiento del invento y separable de la pila.
 - 30.- La figura 8 representa una vista de detalle de un aplamamiento de las diferentes hojas destinadas a la realiza-

10 31 1976



ción de una variante del invento.

La figura 9 representa una vista en corte del apilamiento de la figura 8, al paso que

5.- La figura 10 representa el apilamiento de la figura precedente con una cuchilla calentadora o lámina de corte en curso de funcionamiento.

10.- La figura 11 se refiere a una segunda variante de realización del invento y representa una vista en perspectiva de la fase de enrollamiento sobre un rollo único de las diversas hojas reunidas para concurrir a la formación de los artículos según el invento, en este caso una compresa médica bajo envase estéril.

15.- La figura 12 muestra esquemáticamente la superposición de las hojas sobre los enrollamientos sucesivos que forman el rollo de la figura 11.

La figura 13 muestra la fase de encolado de los cantos del rollo de la figura 11.

20.- La figura 14 muestra la fase de desenrollamiento del rollo de la figura 11 para entregar la banda continua formada de la sucesión de las compresas unitarias.

La figura 15a muestra una vista despiezada en perspectiva de la compresa unitaria.

La figura 15b muestra la compresa separada de su envase estéril.

25.- La figura 15c muestra una vista en corte transversal del producto.

30.- Según el ejemplo de las figuras 1 a 7, se confecciona un gorro por ensamble de dos hojas que, ensambladas borde con borde, formarán el gorro; este gorro, en especial, podrá utilizarse como prenda de protección en las operaciones



quirúrgicas o a título de prenda de protección para fines técnicos cualesquiera (cocina, pintura, taller, etc.).

5.- En la realización del procedimiento según el invento se superponen, como se ve en la figura 1, dos hojas 1 y 1' que constituyen las dos caras laterales del gorro.

10.- Sobre estas dos hojas 1 y 1' se dispone una hoja intermedia o intercalar prevista con la forma de las hojas 1 y 1' ; encima de la hoja intercalas 2 se disponen las hojas 3 y 3' análogas a las hojas 1 y 1' y se repite la operación hasta la obtención de una pila de altura conveniente tal como se ha representado en la figura 2.

15.- Las hojas pueden ser apiladas en un dispositivo que tenga una forma o plantilla que permita posicionarlas convenientemente y borde contra borde, pudiendo el dispositivo llevar eventualmente todavía un medio para el mantenimiento en su sitio de la pila una vez realizadas esta última y constituido por una prensa o brazo superior que mantiene a la pila.

20.- Se comprende que una vez realizada la pila está constituida por capas formadas cada una por dos hojas 1 y 1' y 3 y 3', correspondiendo cada una de estas capas a un artículo a fabricar, y estando las capas separadas entre sí por las hojas intercalares 2, 2'.

25.- Cuando está realizada la pila se recubren los cantos (que corresponden a los bordes de las hojas destinadas a ser solidarizadas) con una capa o revestimiento de adhesivo apropiado.

30.- En el ejemplo de las figuras 1 a 7, como se ve en la figura 2, los cantos 4, 5 y 6 serán encolados, al paso que el canto 7 que corresponde a la abertura del gorro, queda

10 SET 1976



libre.

Según el invento, el adhesivo está previsto para atacar las hojas 1 y 1' y 3 y 3' sin tener efecto sobre las hojas intercalares 2 y 2' que le son inertes.

- 5.- Por ejemplo, según la forma de realización aquí descrita, las hojas 1 y 1' podrán realizarse con hojas formadas por una tela no tejida a base de fibras de celulosa, al paso que las hojas intercalares estarán formadas por una hoja de polietileno, la resina está prevista para penetrar en las hojas 1, 1', 3, 3' sin que agerre sobre las hojas intercalares y en el ejemplo considerado podrán estar constituida por una cola o adhesivo a base de latex.

- 10.- Como se ve en la figura 6, la capa de cola o adhesivo 8 penetra en las hojas a base de celulosa 1 y 1' pero no penetra y no realiza uniones con las hojas intercalares 2 y 2'.

- 15.- Se deja así que fragüe la cola y se endurezca, por ejemplo por polimerización, y después del secado de la capa de adhesivo se pueden separar los objetos unitarios formados por la reunión de las hojas 1 y 1' y 3 y 3' por sus bordes 4, 5 y 6, permaneciendo libre el borde 7 y permitiendo por la apertura de las hojas 1 y 1' según este borde 7 constituir una bolsa que permite la puesta en forma del artículo así realizado y que constituye un gorro 9 cuyo borde 10 se puede eventualmente replegar (como se ve en la figura 5) en el momento de su empleo.

- 20.- Se comprende por la figura 3 y por la figura 7 que es fácil separar cada artículo unitario constituido por la yuxtaposición de, al menos, dos hojas, puesto que esta artículo constituye un conjunto homogéneo, estando los bordes
- 25.-
- 30.-



de las dos hojas firmemente mantenidos por la capa de cola 8; por el contrario, cada artículo unitario 9 formado por la solidarización de dos hojas 1 y 1' está separado del artículo siguiente 9' constituido por la yuxtaposición y la solidarización de las hojas 3 y 3' por la hoja intercalar 2 que como no agrra con la capa de cola 8 constituye un tabique de aislamiento entre los dos artículos 9 y 9'.

En otra forma de realización, se apilan por capas sucesivas las hojas destinadas a conformar el artículo a realizar y una hoja intercalar de separación; las capas son así apiladas en número conveniente y son sometidas a un corte de conjunto por medio de una guillotina o aparato cortador de forma apropiada al recorte a obtener; se obtiene así, a partir de un apilado de hojas de cualquier forma y, por ejemplo, rectangular, una pila de recortes apropiados y que llevan las capas sucesivas de hojas destinadas a conformar el artículo a realizar por una parte, y de hojas intercalares de separación, y se procede luego al encolado sobre los cantos apropiados como se ha indicado más arriba.

Según el ejemplo de las figuras 8, 9 y 10, se ve que se realiza un apilamiento constituido por dos hojas activas 51, 51'. 52, 52', 53, 53'; estas hojas son ensambladas dos a dos y son por tanto gemelas; se realizan a partir de un tejido que contiene un porcentaje importante, superior a 25%, de fibras termofusibles tales como de PCV_m polietileno, poliésteres, etc.; estas hojas son de tela no tejida, de tela tejida o de tela tricotada.

Las hojas gemelas 51 y 51', 52 y 52', 53 y 53', forman por pares grupos A, B y C y están separadas de los gru-

10 SEP 1976

pos contiguos por hojas intercalares de material neutro 54, 55, 56, 57 que se hacen de un material inerte a la temperatura de ablandamiento de las fibras termoplásticas que entran en la composición de las hojas activas 51, 51', 52, 52', etc; por ejemplo, estas hojas intercalares pueden ser de papel.

El conjunto es apilado así para formar un montón representado en la figura 9; el montón 58 de la figura 9 está compuesto por la superposición de los grupos de hojas activas con las intercalares inertes entre cada grupo cuyo detalle se ha visto en la figura 8 y es de cualquier formato; este montón es sometido a la acción de una lámina de corte o cuchilla 59 cuyo perfil corresponde a la forma del producto final que se desea obtener.

Se ve que la cuchilla 59 llevada a una temperatura conveniente penetra en el montón 58 formado por el apilamiento de los grupos A, B y C etc; al penetrar en la masa del apilamiento y al cortar los bordes de los grupos, la cuchilla asegura la fusión o, al menos, el ablandamiento de las fibras termofusibles presentes en las hojas 51, 51', 52, 52', etc y las zonas próximas a la cuchilla 59 son solidarizadas por el agarre y la unión entre ellas de las fibras termofusibles presentes en las hojas activas 51, 51', 52, 52', etc.

En estas condiciones los bordes 60, 61 pertenecientes a dos hojas termofusibles contiguas se reúnen y son solidarizadas, realizándose una verdadera termocostura de los bordes de las hojas así ensamblados.

Como variante, las láminas de corte podrían no presentar efecto de elevación térmica y los flancos del corte podrían ser expuestos a una acción de caldeo, sea por conduc-



ción, en contacto directo con una placa de caldeo, sea por radiación, es decir, por exposición de dichas caras a un manantial de radiación infraroja.

El ejemplo ilustrado en las figuras 11 y siguientes se refiere a la realización continua o en gran cantidad de una compresa o vendaje terapéutico, pero se entenderá que este ejemplo podría transponerse, como se precisará luego, a la fabricación de una multitud de productos en forma de hoja con una o más capas.

10.- La compresa médica se compone en el ejemplo aquí presentado de una capa inferior constituida por un velo de algodón o una tela no tejida eventualmente impregnada con un producto medicamentoso activo; esta capa inferior en contacto con el cuerpo está a su vez asociada a una capa superior de protección formada por ejemplo por una gasa; el conjunto debe acondicionarse en un envase que asegura condiciones asépticas de conservación o de transporte.

A este efecto, se desenrollan de manera continua cuatro bobinas que corresponden, respectivamente, al velo de algodón 101, a la capa de gasa 102 y a las dos películas 103 y 104 de material sintético termoplástico tal como PCV o polietileno; las dos capas de algodón 105 y de gasa 106 son yuxtapuestas y quedan emparedadas entre las dos capas superior 107 e inferior 108 de PCV; el conjunto es cogido por los rodillos de calandrado 109 y 109' para formar una capa compleja 110.

A esta capa 110 son asociadas, en posición exterior, es decir, encima o debajo de la capa, bandas de papel 111 y 111' desenrolladas desde los rollos 112 y 112'. En el ejemplo representado en la figura 11, las bandas de papel

10 SEP 1976



son asociadas a la capa 110 en posición superior.

- Estas bandas de papel son posicionadas marginalmente y sus bordes vienen en concordancia con los bordes de las películas 107 y 108; los bordes de las películas 107 y 108
- 5.- están igualmente en concordancia y a este efecto estas películas se prevén con una anchura idéntica; se podría preveer igualmente la utilización de películas de una anchura desigual pero con un repliegue longitudinal formado sobre la película más ancha para llevar a concordancia sus bordes
- 10.- con los bordes de la película más estrecha. Es importante en el invento que las películas exteriores 107 y 108 presenten en la capa compleja 110 bordes que se superponen y que los bordes exteriores de las bandas de papel o bandas intercalares 111 y 111' vengán igualmente a superposición de los
- 15.- bordes concordantes de las películas 107 y 108.

- Según una variante, se puede preveer que las bandas laterales de papel intercalares 111 y 111' formen una hoja o banda única; en este caso, esta banda única sería desenrollada desde el rollo 112'' representado de trazos entre los
- 20.- dos rollos laterales 112 y 112'.

- Es preferible en la realización del procedimiento según el invento que las capas activas formadas por los velos de algodón 105, de una parte, y de gasa 106, de otra, presenten una anchura ligeramente inferior con relación a las
- 25.- películas 107 y 108 destinadas a ser solidarizadas de modo que se evite que los bordes de estas capas 105 y 106 vengán a interferir con los bordes de las películas 107 y 108 y a oponerse a su reunión y a su solidarización.

- El conjunto formado por la superposición de las películas 107 y 108 destinadas a ser solidarizadas envolviendo
- 30.-



a las capas interiores 105 y 106 y las bandas de papel, es cogido y enrollado sobre el rollo 113 que acumula y almacena así una gran cantidad de la capa compleja formada de este modo. La superposición de las diferentes capas en el seno de los arrollamientos sucesivos 114, 114', 114'' está representada de modo esquemático en la figura 12.

La operación de solidarización de las películas 107 y 108 se hace luego en bloque sobre el rollo 113 y en el ejemplo aquí ilustrado se procede al termopegado de los bordes de las películas 107 y 108 (puestos en concordancia) por efecto térmico, por ejemplo por radiación exponiendo los cantos laterales 115 y 115' del rollo 113 a la radiación de un cuerpo calentador 116, 116' que barre la superficie de los cantos 115, 115'; se podría igualmente proceder por conducción llevando un cuerpo calentador a contacto con los cantos 115 y 115' y recorriendo la superficie de los mismos; esta elevación térmica provoca el ablandamiento y la fusión local de los bordes de las películas 107 y 108 y provoca su unión por fusión para formar una sola masa y, por tanto, su solidarización; las dos películas 107 y 108 así reunidas por sus bordes forman una funda continua que envuelve en su espacio interior a las dos hojas 105 y 106, funda que asegura así el acondicionamiento de las hojas y las protege contra todo contacto con el medio exterior.

Se comprende que las hojas o bandas de papel intercalares 111 y 111' que recubren sobre cada borde los arrollamientos sucesivos aseguran una separación y un aislamiento de cada arrollamiento con relación a los arrollamientos vecinos impidiendo así que las películas 107 y 108 de un arrollamiento se unan por fusión con los arrollamientos contiguos;



así, las películas 107 y 108 en el seno de un arrollamiento son reunidas entre sí por termofusión sin adherirse a las capas contiguas.

- 5.- Después de la fase de solidarización por termopegado, el conjunto puede ser desenrollado desde el rollo único como se desprende de la figura 14. Las bandas intercalares 111 y 111' son desenrolladas con la capa 110 y son retiradas; facultativamente, pueden reenrollarse para ser utilizadas de nuevo lo que, sin embargo, necesitaría una fase
- 10.- adicional correspondiente al desenrollamiento de la bobina o rollo 113 con un nuevo enrollamiento de la capa compleja 110 después de separación y enrollamiento de las bandas 111 y 111'.

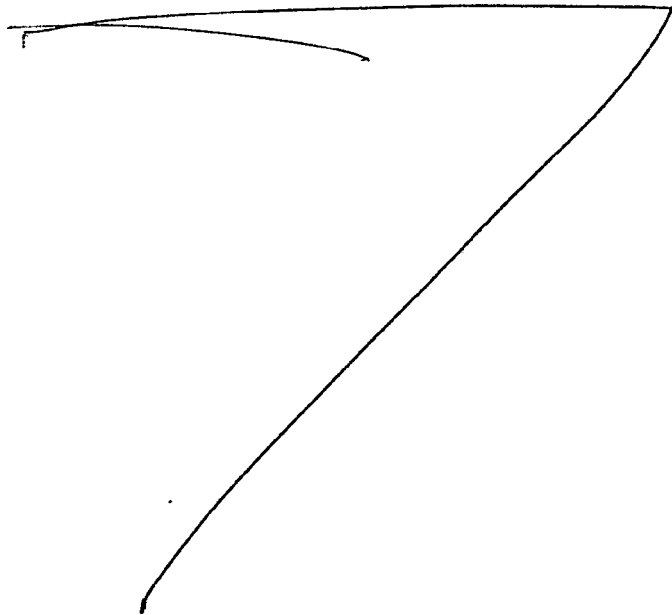
- 15.- El producto obtenido se presenta en la forma de una capa compleja de la que la figura 15c da una vista en corte y la figura 15b presenta una vista en perspectiva con arranque parcial. El producto obtenido forma una funda de gran longitud correspondiente a las películas 107 y 108 reunidas por sus bordes laterales y que contienen en su seno
- 20.- las dos bandas o capas 105 y 106. Facultativamente, se puede asegurar un seccionamiento transversal 117, 117', 117'' a intervalos regulares de la capa 110 para obtener una línea de debilitamiento transversal que facilite la separación por desgarre de los trozos unitarios correspondientes
- 25.- a una unidad de utilización, en este caso, por ejemplo, cada sección 118 (figura 15a) corresponde a una compresa o vendaje unitario y puede ser rápidamente utilizada después de haber sido retirada de su envase formado por las películas 107 y 108 reunidas a modo de funda; por ejemplo se-
- 30.- gún la figura 15b las dos películas 107 y 108 son separa-

10 SEP 1976



das, pero la compresa formada por las capas 105 y 106 podría ser facilmente retirada por la abertura transversal de la funda constituida por las películas 107 y 108.

- Pueden introducirse numerosas variantes en la realización del procedimiento según el invento que hemos descrito en lo que antecede. Así, la fase de termopegado puede realizarse ventajosamente por utilización de una lámina calentadora, por ejemplo una sierra calentadora de tipo conocido que ataca en el rollo 13 seccionando sobre cada borde un pequeño espesor de los arrollamientos superpuestos. La lámina caliente al paso los bordes, corta y asegura en el seno de cada arrollamiento la fusión y la solidarización de las películas 107 y 108 formando así la funda continua enrollada y que contiene los productos recogidos de este modo y acondicionados en el seno de la funda.
- 5.-
 - 10.-
 - 15.-



10 SET 1976



N O T A.-

=====

Los puntos de invención que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introduccion en España, por diez años, son los siguientes:

- 5.- 1º.- Procedimiento para la confección de una pluralidad de artículos unitarios formados por hojas ensambladas por al menos un borde común, caracterizado porque se superponen varias capas de hojas destinadas a ser ensambladas, teniendo cada capa al menos dos hojas a ensamblar, estando cada capa separada de las capas vecinas por una hoja intercalar, se somete el conjunto de las capas superpuestas a un tratamiento apto para provocar la solidarización entre sí de las hojas destinadas a ser ensambladas, con exclusión de las hojas intercalares, siendo así las hojas a ensamblar reunidas entre ellas en el seno de cada capa por su borde sometido al tratamiento de solidarización, al paso que cada capa queda separada de la capa contigua por la hoja intercalar que impide toda solidarización de una capa con otra, pudiendo así cada capa separarse fácil e individualmente de la superposición.
- 10.- 2º.- Procedimiento según el punto 1º para la realización de artículos destinados a constituir la envolvente de un contenido cualquiera, de uso como prenda de vestir o de acondicionamiento, realizados a partir de hojas de corte apropiado, ensambladas entre sí por encolado sobre sus bordes reunidos, caracterizado porque se apilan sucesivamente las hojas apropiadas y destinadas a formar después de solidarización de su borde el artículo deseado, porque se dispone entre cada capa de hojas destinadas a ser solidarizadas entre sí para la fabricación de un mismo ar-
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 30.-

10 SET 1970



tículo una hoja intercalar de formato idéntico al de las hojas que deben formar el artículo a realizar, porque se forma de este modo una pila de capas sucesivas de hojas a solidarizar entre sí y de hojas intercalares, porque se

- 5.- encolan los cantos de esta pila que corresponden a los bordes de las hojas destinados a ser solidarizados entre sí, eligiéndose la cola y la hoja intercalar de modo que dicha cola o adhesivo agarre sobre los bordes de las hojas destinados a ser ensamblados pero que no agarre sobre la hoja intercalar que se ha elegido para que sea inerte a la acción de este adhesivo.

- 10.- 3º.- Procedimiento según el punto 1º, caracterizado además por apilar las capas sucesivas formadas por hojas que entran en la composición del artículo a realizar, por una parte, y las hojas intercalares de separación, por otra, el apilamiento así constituido es recortado en montón por medio de una guillotina o dispositivo de corte de forma apropiada para realizar una pila de recortes convenientes cuyos bordes son luego sometidos a encolado.

- 15.- 4º.- Procedimiento según el punto 1º, caracterizado además porque las hojas a solidarizar para formar un artículo acabado son de tela no tejida a base de fibras celulósicas, el producto adhesivo es a base de latex y la hoja intercalar es a base de polietileno.

- 20.- 5º.- Procedimiento de confección de artículos tridimensionales de material flexible y que conforman una superficie de envoltimiento, especialmente para su uso como prendas de vestir, según el punto 1º, caracterizado porque se superpone una pluralidad de hojas destinadas a ser ensambladas por algunos de sus bordes para conformar las pare-



10 SET 1976



- des del artículo a confeccionar, eligiéndose dichas hojas con propiedades termofusibles, siendo los bordes de las hojas destinados a ser ensamblados llevados rigurosamente a concordancia sensiblemente en un mismo plano, siendo dichos bordes destinados a ser solidarizados y dispuestos en un mismo plano sometidos sobre la superficie formada por el conjunto de dichos bordes a una elevación de temperatura apropiada para asegurar el ablandamiento de los bordes contiguos y para asegurar su agarre común y su solidarización,
- 5.- teniendo el apilamiento de las hojas a ensamblar y a solidarizar capas intercalares inertes dispuestas por lo menos al nivel de los bordes de las hojas a ensamblar, siendo dichas capas posicionadas entre los grupos de hojas a ensamblar y separando, al menos a lo largo de los bordes
- 10.- destinados a recibir el efecto de termosoldadura, cada grupo de hojas a ensamblar de los grupos contiguos.
- 15.-

6º.- Procedimiento según los puntos 1º y 5º, caracterizado además porque las capas intermedias inertes al efecto térmico y dispuestas entre los grupos de hojas a ensamblar están constituidas por hojas de material no termofusible, tal como el papel.

20.-

7º.- Procedimiento según los puntos 1º y 5º, caracterizado además porque el apilamiento tiene grupos de hojas activas de naturaleza textil, cuyas hojas activas a base de fibras termofusibles están en número de dos, estando separado cada grupo de dos hojas termofusibles por una capa intermedia de material insensible al calor en las gamas de temperatura próximas al punto de ablandamiento de las

25.- fibras termofusibles.

30.-



8º.- Procedimiento según el punto 1º y el 5º, caracterizado además porque la capa inerte o refractaria que separa dos grupos de hojas activas destinadas a ser ensambladas para conformar el artículo buscado, está constituida por un recubrimiento aplicado sobre la cara externa de las hojas dispuestas al exterior u hojas de cobertura.

9º.- Procedimiento para la confección de artículos textiles que conforman una superficie de envolvimiento flexible tridimensional, en especial para uso como prendas de vestir o similares, según los puntos 1º y 5º, caracterizado porque se apilan sucesivamente grupos de hojas textiles que tienen fibras termofusibles, teniendo cada grupo un conjunto de hojas destinadas a ser ensambladas entre sí para constituir el artículo buscado, estando cada grupo separado del grupo siguiente por una capa de un material inerte e insensible al calor a la temperatura de ablandamiento de las fibras termofusibles, los grupos de hojas así apiladas son sometidos a la acción de láminas de corte aptas para cortar el apilamiento según la forma apropiada, estando las láminas asociadas a una fuente de calor apta para llevarlas y mantenerlas a una temperatura correspondiente a la temperatura de fusión de las fibras termoplásticas que entran en la composición de dichas hojas, siendo así aptas las láminas de corte a la vez para recortar las hojas a la forma deseada para obtener el artículo deseado y para asegurar al mismo tiempo la solidificación de los bordes de las hojas pertenecientes a un mismo grupo, quedando los bordes termosoldados de cada grupo separados de los bordes termosoldados de los grupos

A handwritten signature or set of initials, possibly "ASR", written in dark ink. The signature is stylized and somewhat abstract, with long, sweeping lines.

10 SET 1976



contiguos por las capas intermedias inertes que separan cada grupo de los grupos contiguos.

- 10^o.- Procedimiento para la realización de artículos textiles en especial para su uso como prendas de vestir,
- 5.- según el punto 1^o y el 5^o, caracterizado porque se apilan sucesivamente los grupos de hojas activas de naturaleza textil a base de fibras termofusibles, estando dichos grupos separados por capas de material inerte al calor a la temperatura de ablandamiento de las fibras termofusibles, siendo
- 10.- sometido el apilamiento a una operación de corte para conformar las piezas que deben ser ensambladas por sus bordes para realizar el artículo textil deseado, constituyendo así los bordes a ensamblar de dichas piezas pertenecientes a un mismo grupo un canto vertical situado sensiblemente
- 15.- en un mismo plano, este canto es entonces sometido a la acción de una fuente de calor destinada a provocar el ablandamiento de las fibras termoplásticas y la fusión de los bordes de las hojas pertenecientes a un mismo grupo, quedando no obstante los grupos separados unos de otros, y
- 20.- siendo fácilmente separables, gracias a la capa de material inerte intercalar.

- 11^o.- Procedimiento para la realización de artículos formados por una pluralidad de hojas ensambladas por al menos un borde, según el punto 1^o, caracterizado porque se
- 25.- enrollan juntas al menos dos hojas a ensamblar, estando sus bordes de ensamble superpuestos en concordancia, y al menos una hoja intercalar situada exteriormente con relación al conjunto formado por las dos hojas a ensamblar, recubriendo dicha hoja intercalar al menos la zona marginal correspondiente al borde de ensamble de las hojas destinadas a
- 30.-

10 SEP 1976



ser ensambladas, estando a su vez el borde de dicha hoja intercalar alineado en concordancia con relación a dicho borde de ensamble, se forma así un rollo o bobina, dicho rollo es sometido a una operación de encolado sobre su

- 5.- borde transversal correspondiente al borde de ensamble de las hojas a reunir, eligiéndose la hoja intercalar convenientemente para resistir a la acción de encolado, provocando esta acción la solidarización de las dos hojas a ensamblar, quedando así cada arrollamiento constituido por
- 10.- las dos hojas a ensamblar separado de los arrollamientos respectivamente interior y exterior por dicha hoja intercalar, no pudiendo así los arrollamientos sucesivos adherirse unos a otros, y se desenrolla la capa formada por las hojas ensambladas por al menos un borde, eliminándose
- 15.- se la hoja intercalar.

12º.- Procedimiento según los puntos 1º y 11º, caracterizado además porque la hoja intercalar está formada por una banda marginal que sigue el borde de ensamble de las hojas.

- 20.- 13º.- Procedimiento según el punto 1º y el 11º, caracterizado además porque la hoja intercalar es única y tiene la misma anchura que las hojas a ensamblar, siendo los bordes de la hoja intercalar puestos en concordancia con los bordes de las hojas a ensamblar al enrollarlas para
- 25.- formar un rollo común.

- 14º.- Procedimiento según los puntos 1º y 11º, caracterizado porque las hojas a ensamblar están constituidas por un material termofusible, la o las hojas intercalares están constituidas por un material no termofusible, y la
- 30.- operación de encolado está constituida por la aplicación

10 SET. 1976



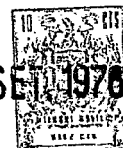
de una fuente de calor sobre el canto transversal del rollo, provocando de este modo la fusión local de los bordes contiguos y en concordancia de las hojas a ensamblar y su solidarización, estando estos bordes ensamblados separados de los bordes de los arrollamientos interior y exterior por la hoja intercalar insensible al calor.

5.- 15^o.- Procedimiento según el punto 14^o, caracterizado porque las hojas a ensamblar son películas de materia sintética termofusible, la hoja intercalar es una hoja a base de fibras o de pasta celulósica tal como el papel, la operación de encolado se obtiene por la aplicación de un cuerpo calentador sobre el canto del rollo formado por el arrollamiento de las hojas termoplásticas y de la hoja intercalar, provocando la soldadura de los bordes de las películas termofusibles.

10.- 16^o.- Procedimiento según el punto 15^o, caracterizado porque las hojas a ensamblar son hojas a base de fibra textil o pasta celulósica tal como papel, cartón, tela no tejida o tejida, la hoja intercalar está constituida por una hoja de material impermeable tal como una película de materia sintética o metálica, la operación de encolado se obtiene por revestimiento con un producto adhesivo en estado líquido o pastoso aplicado sobre el canto del rollo formado por el arrollamiento de las hojas a base de fibra y de la hoja intercalar impermeable, agarrando el producto adhesivo después del secado y asegurando la solidarización de las hojas a ensamblar, quedando cada arrollamiento aislado y separado de los arrollamientos con tiguos por la hoja intercalr impermeable.

15.- 17^o.- Procedimiento según uno de los puntos 1^o a 7^o,

10 SET 1976



caracterizado porque las hojas a ensamblar por sus bordes son situadas a una y ótra parte de una capa formada por al menos una hoja interior dispuesta en emparedado entre las dos hojas a ensamblar y aprisionada entre estas dos hojas, estando la hoja interior prévista con una anchura tal que sus bordes se sitúen retraídos con relación a los bordes de las hojas de ensamble.

- 5.-
- 10.- 18º.- Procedimiento según el punto 17º y destinado al acondicionamiento continuo de artículos en forma de banda continua, caracterizado además porque la banda continua constituida por la sucesión de los artículos o que lleva la sucesión de los artículos es enrollada en emparedado entre dos hojas de acondicionamiento formadas cada una por una película de material termoplástico que desborda en anchura con relación a la banda a acondicionar, siendo arrollado el conjunto para formar una bobina o rollo; estando las propias hojas de acondicionamiento asociadas a por lo menos una hoja intercalar apta para permitir el aislamiento de cada arrollamiento de las hojas de acondicionamiento que contienen entre ellas la banda acondicionada con relación a los arrollamientos contiguos, siendo las hojas de acondicionamiento solidarizadas por sus bordes en el seno de cada arrollamiento e independientemente de los arrollamientos contiguos.
- 15.-
- 20.-
- 25.- 19º.- Un procedimiento según el punto 11º, en una variante caracterizada porque el rollo formado por el enrollamiento de la capa compleja que contiene las hojas a ensamblar y las bandas intercalares es sometido a la acción de una lámina calentadora que corta un margen de escasa anchura sobre el arrollamiento y sobre al menos un borde corres-
- 30.-

10 SET 1976



pondiente al lado a ensamblar asegurando a la vez el seccionamiento neto del canto del arrollamiento y la solidarización de las hojas termofusibles a ensamblar.

202.- "PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE UNA PLURALIDAD DE ARTICULOS UNITARIOS FORMADOS POR HOJAS ENSAMBLADAS POR AL MENOS UN BORDE COMUN", todo tal y conforme se describe en la presente memoria la cual consta de 23 hojas mecanografiadas por una sólo cara.

Madrid, 10 SET. 1976

JULIO DE PABLOS
P. P.

Fdo: Vicente Morillas

A handwritten signature or set of initials, possibly "LL", written in dark ink in the bottom left corner of the page.

ESCALA VARIABLE

10 SET. 1970

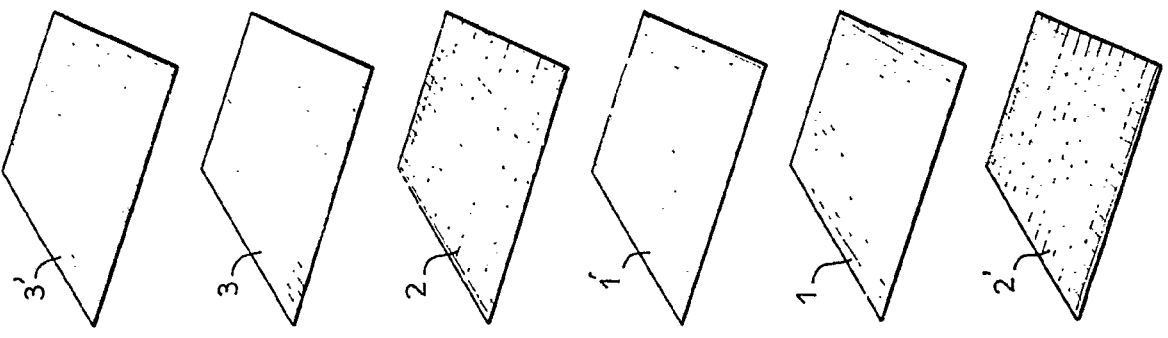
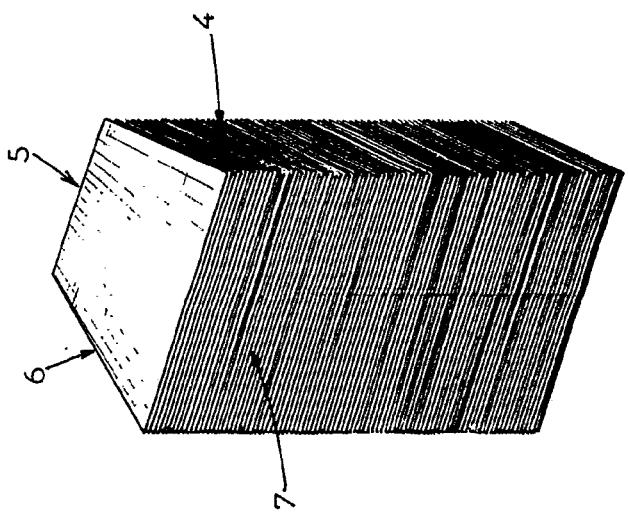


FIG.1

FIG.2



Madrid, 10 SET. 1970

F. J. VIBARNE MONTES

10 SET. 1970

ESCALA VARIABLE

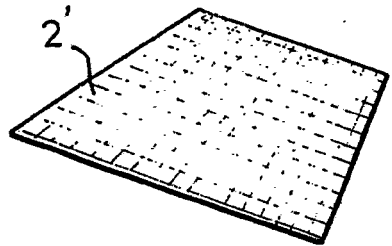
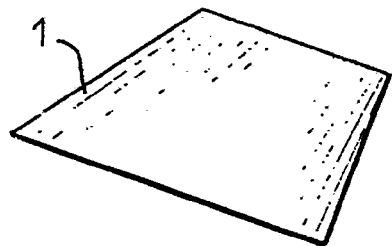
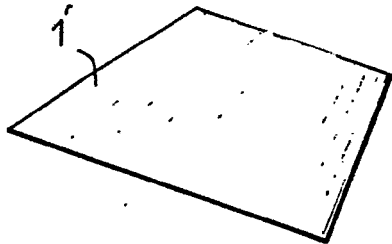
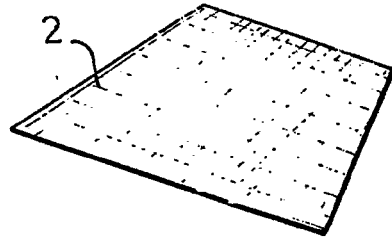
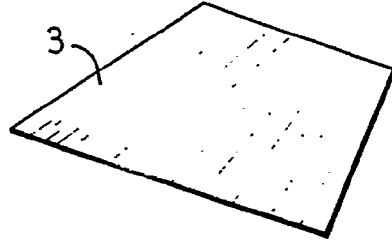
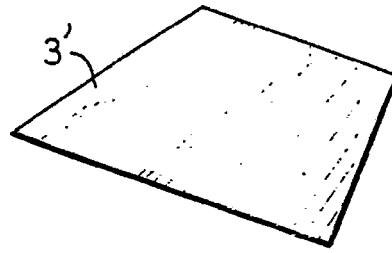
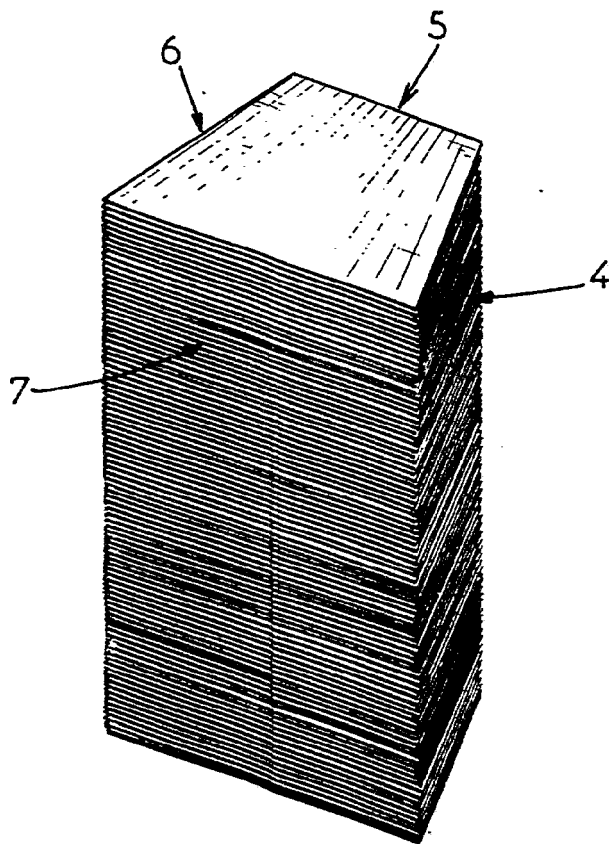


FIG.1

10 SET 1978
10 SET 1978
10 SET 1978

FIG.2



G.1

Madrid, 10 SET. 1978

JULIO DE PABLOS
P. P.

Fdo: Vicente M. Pablos

ESCALA VARIABLE

10 SET 1976

FIG.3



FIG.4

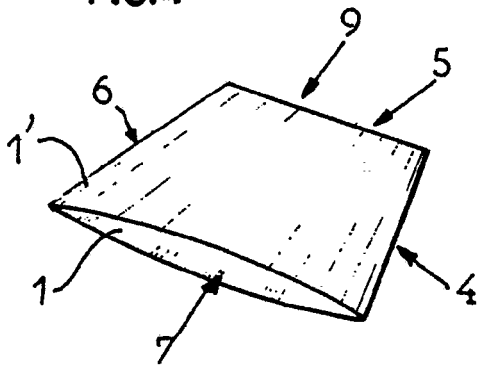
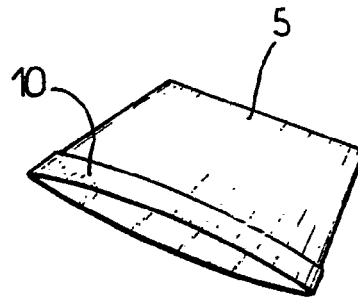


FIG.5



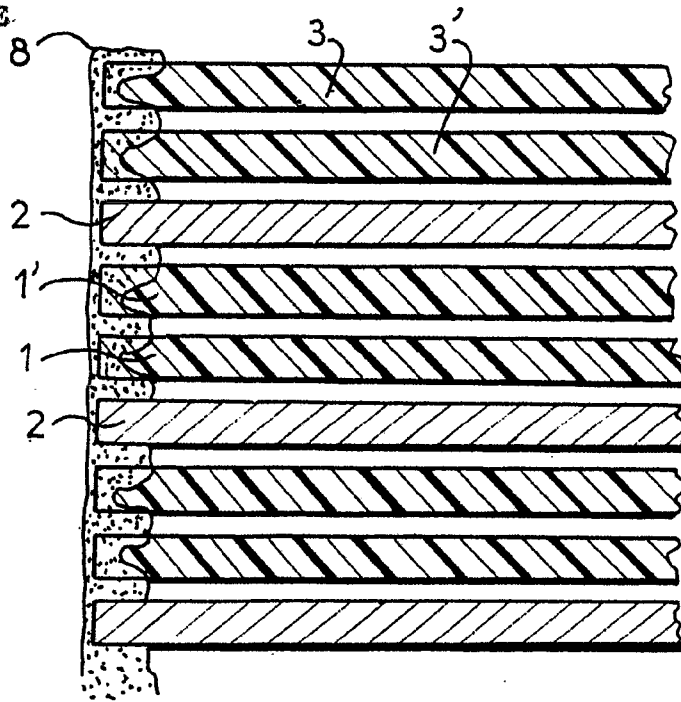
MADRID, 10 SET. 1976

JUAN DE PABLOS
P. P.

Fdo: Vicente Morillas

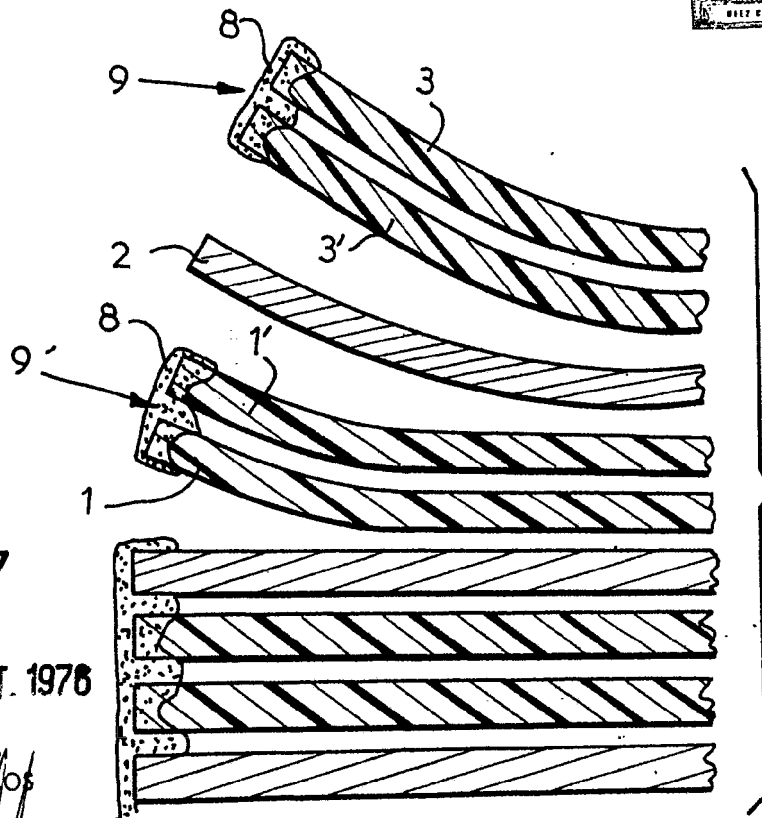
ESCALA VARIABLE

FIG.6



10 SET 1976

FIG.7



Madrid, 10 SET. 1976

JULIO DE PABLOS
P. P.

Fdo: ~~Moens Montlat~~

ESCALA VARIABLE

10 SET 1976
MEXICO

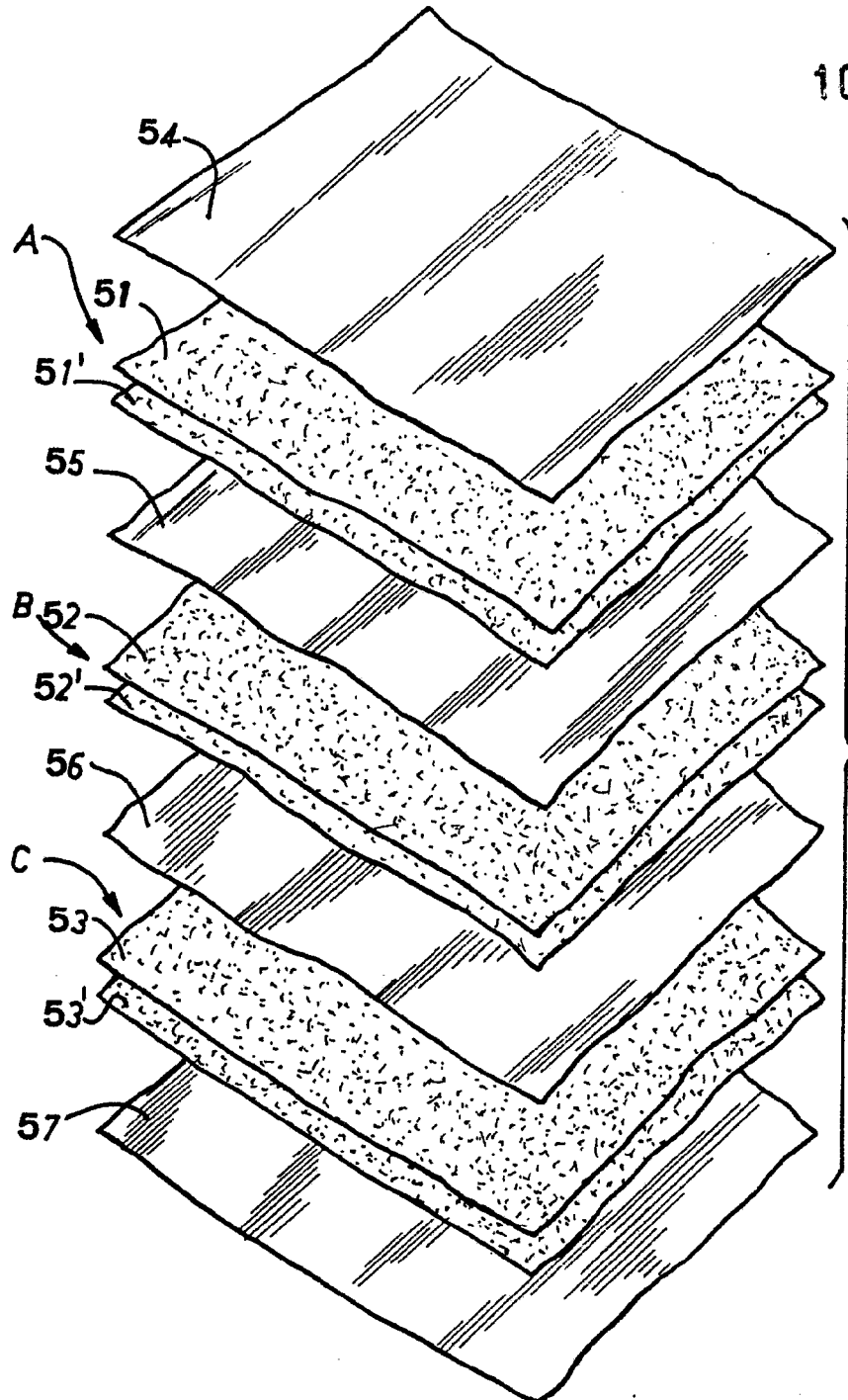


FIG. 8

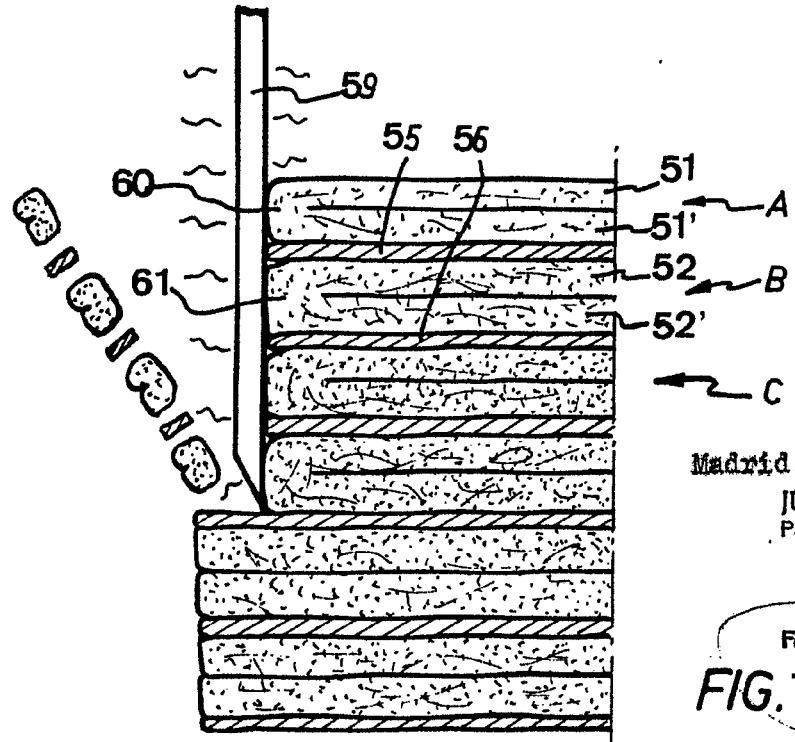
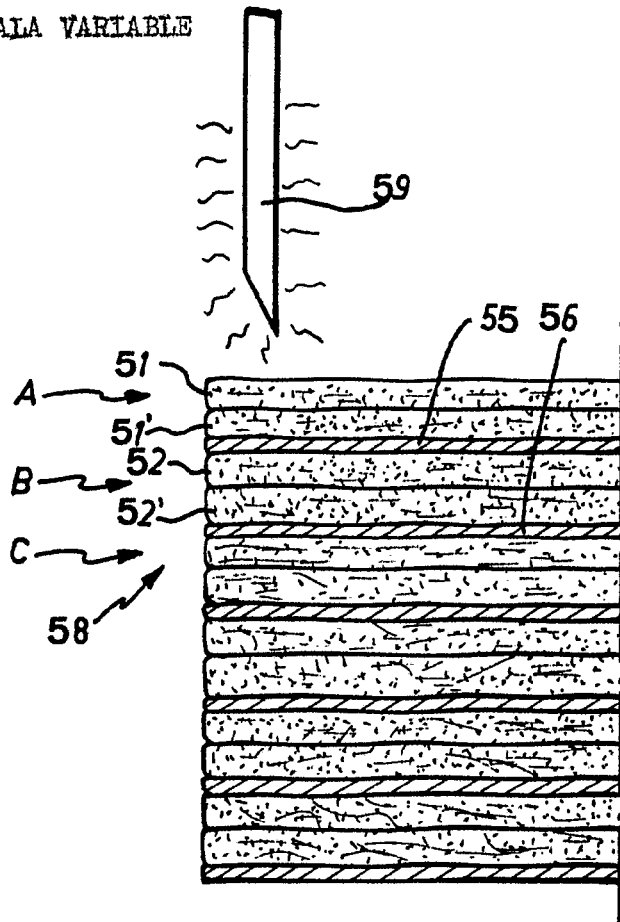
Madrid, 10 SET 1976

JULIO DE PABLOS
P. P.

[Handwritten signature]

Fdo: Vicente Morillas

ESCALA VARIABLE



Madrid, 10 SET. 1976
JULIO DE PABLOS
P. P.

Fdo. Vicente Nicolás

10 SET 1976

10 SET 1976

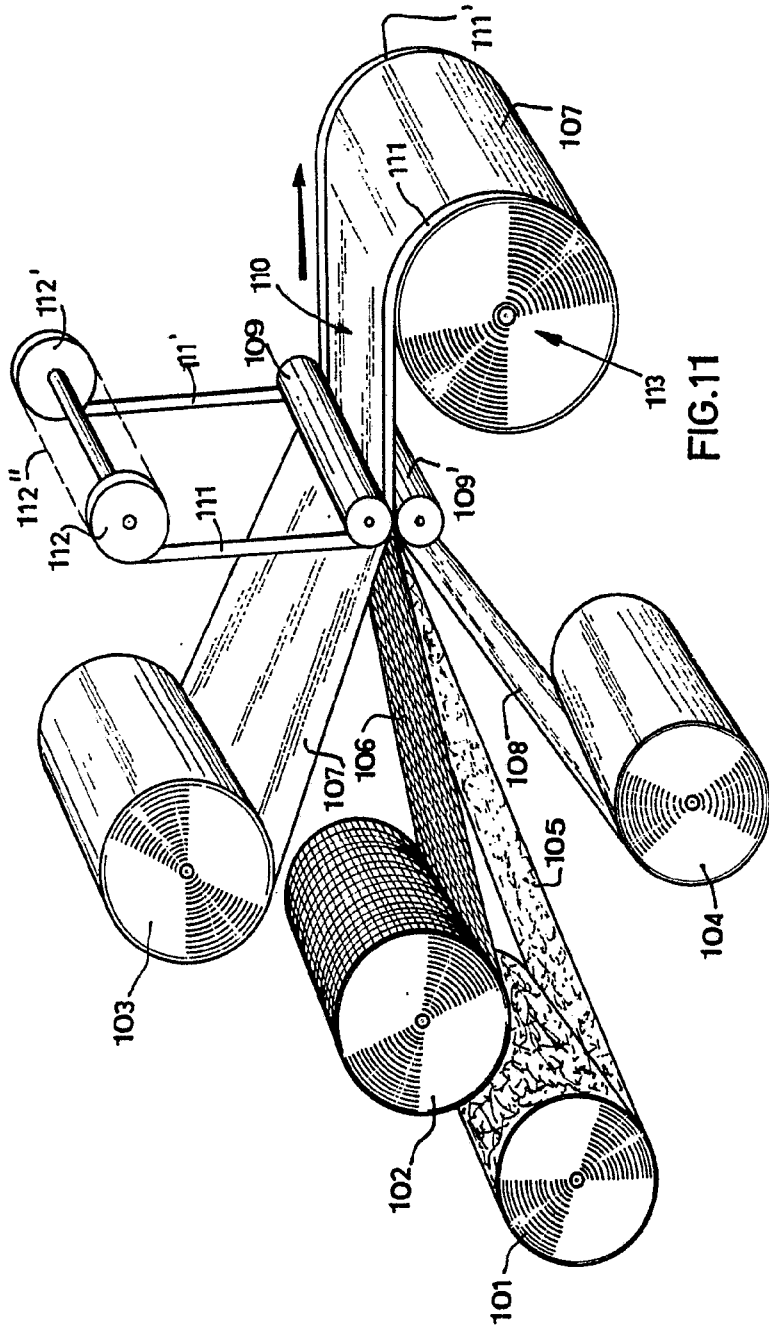


FIG.11

Madrid, 10 SET. 1976

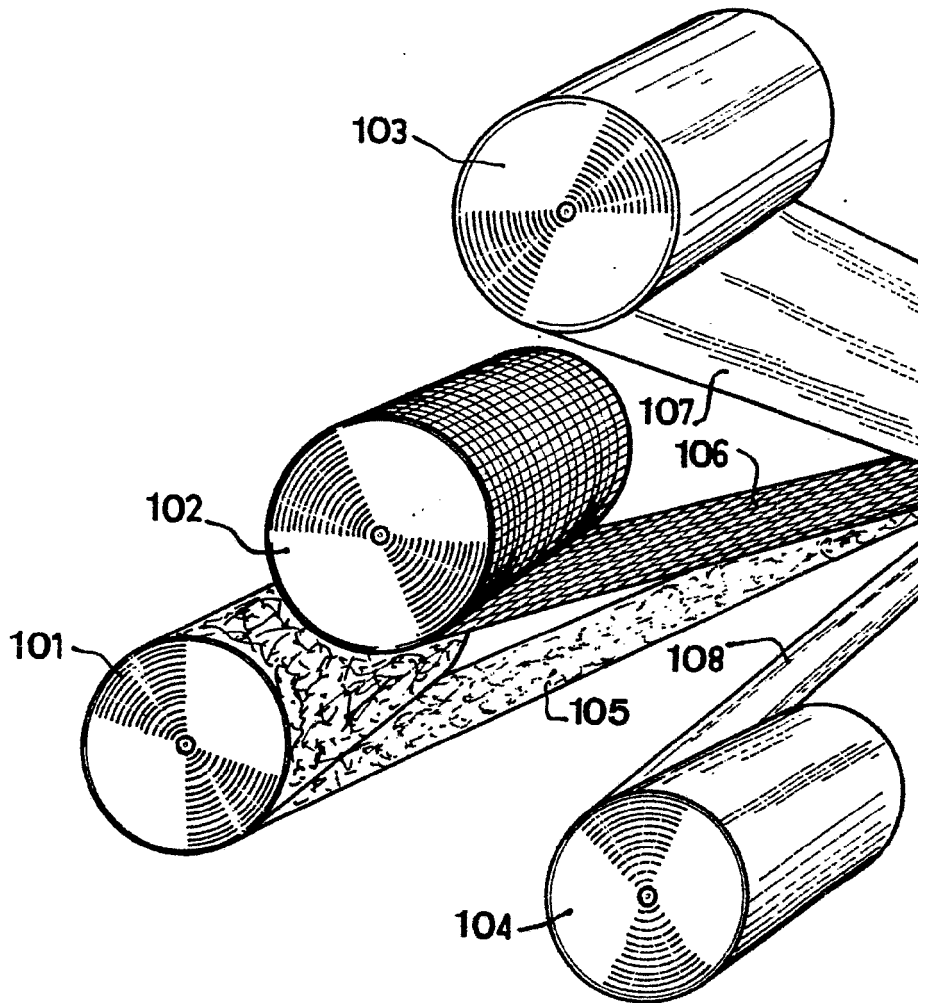
JULIO DE FARIAS
P.E.

Fabris Moreno Archilla

Société MUTEXIL, S.r.l.

ESCALA VARIABLE

10 SET 1976



10 SET 1976

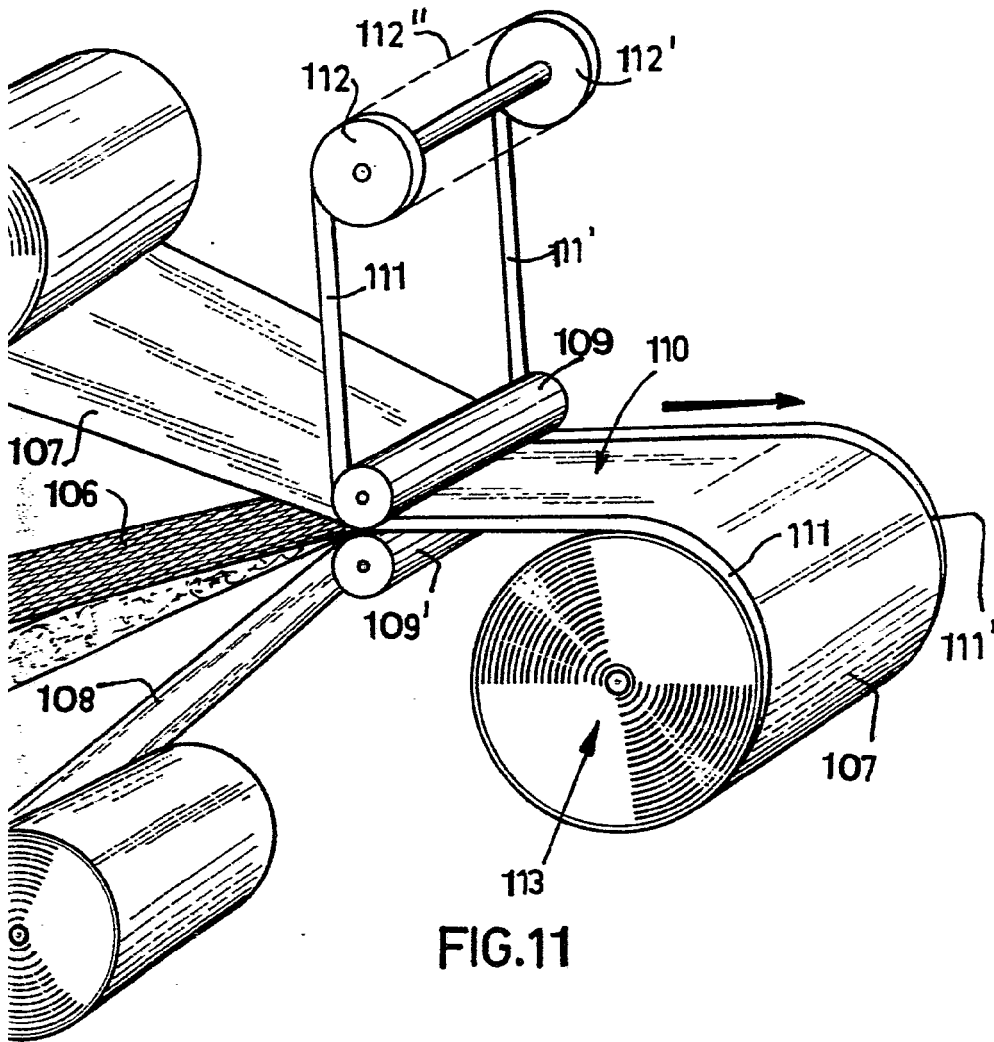


FIG.11

Madrid, 10 SET. 1976

JULIO DE PAZLOS
P. P.

Fdo: Vicente Morillas

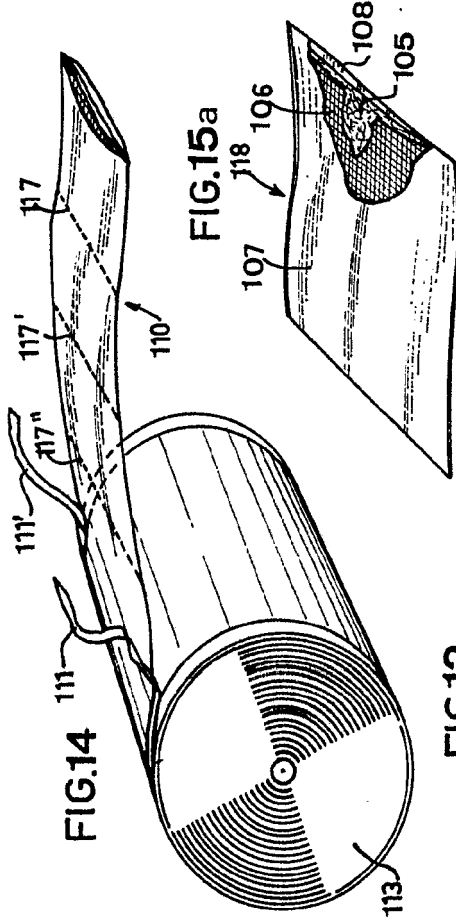


FIG. 15a

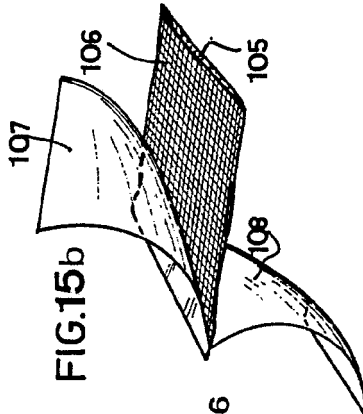
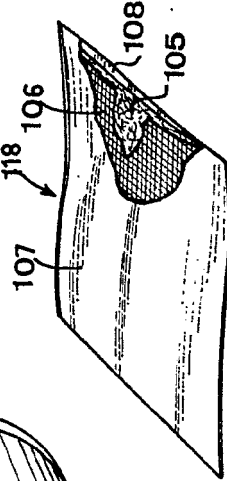


FIG. 12

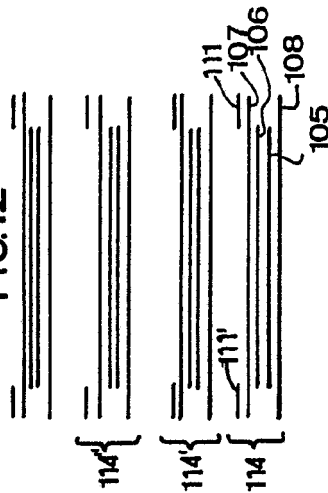


FIG. 13

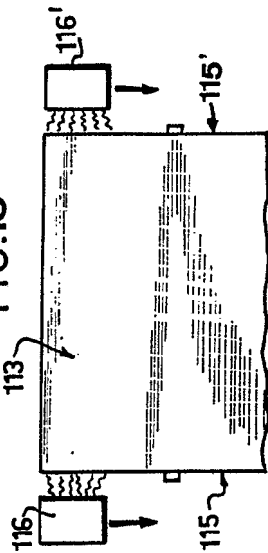
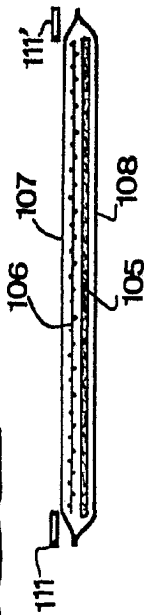


FIG. 15c



Madrid, 10 SEP 1976

JULIO DE FASLOS
P.R.

Féca. Vicent. Méridas

ESCALA VARIABLE

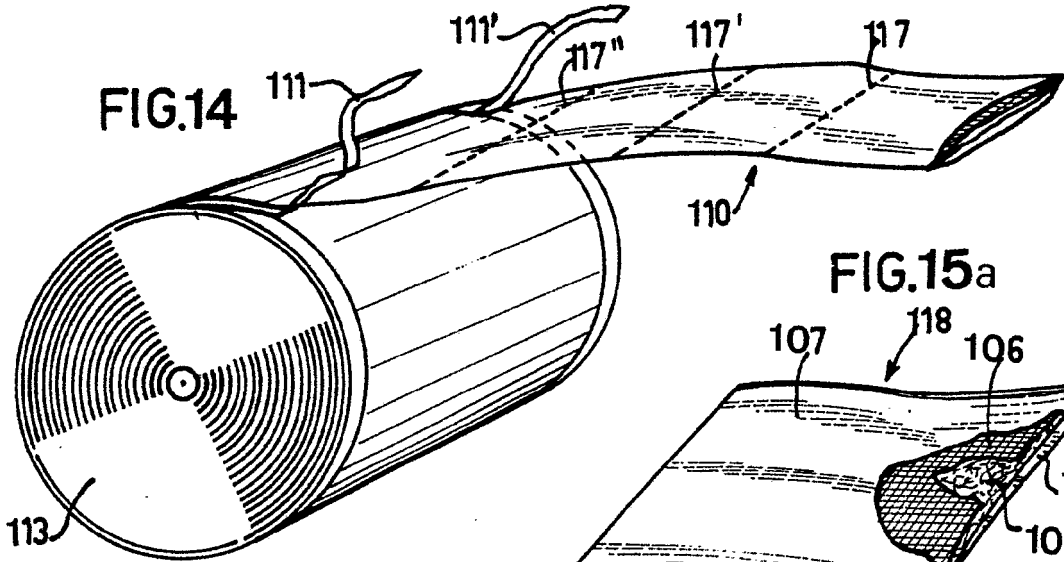


FIG. 14

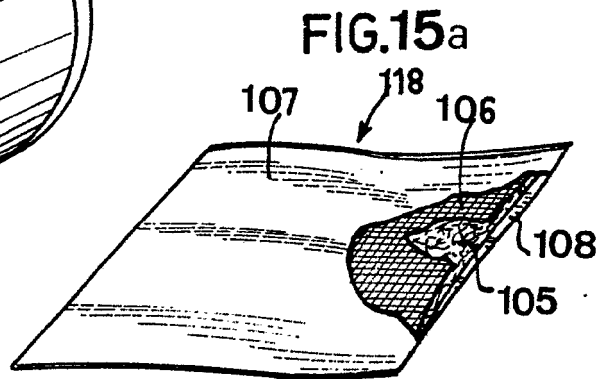


FIG. 15a

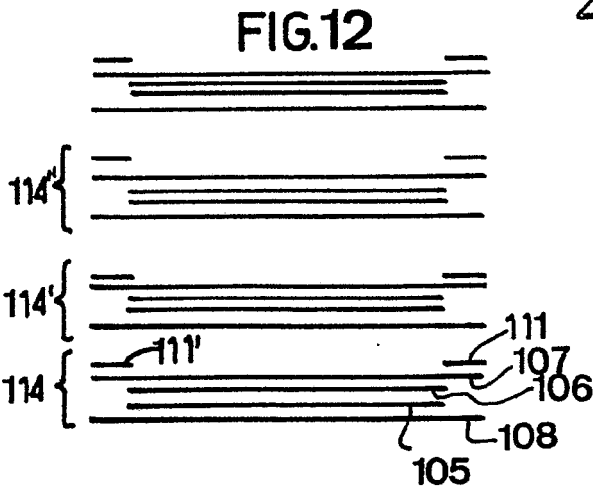


FIG. 12

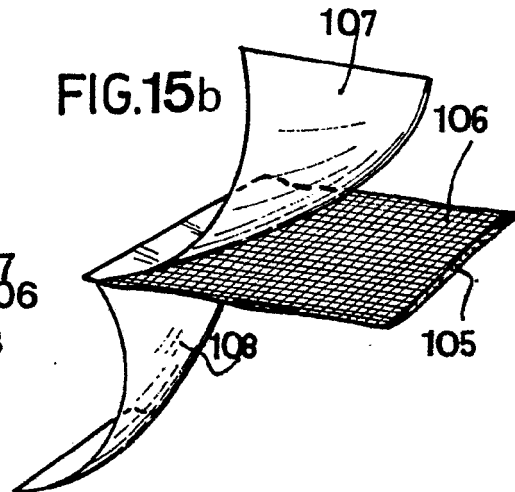
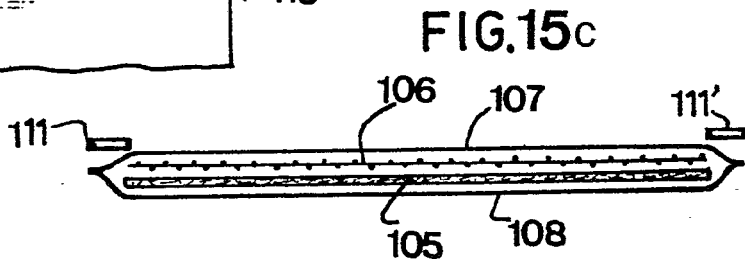
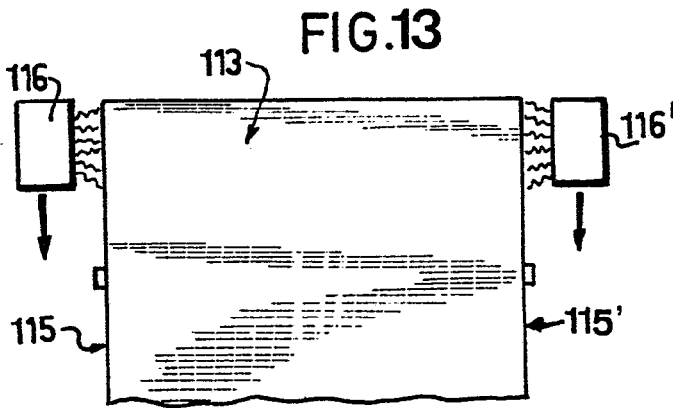


FIG. 15b

11
[
11

10 SET 1978
MADRID
BOFZ ETC.

108
105



Madrid, 10 SET 1978

JULIO DE PABLOS
P. P.

Fdo: Vicente Morillas