



ESPAÑA

PATENTE DE INTRODUCCION

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL D04H
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCION

"Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido"

(56) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION

Se ejecuta en Ettlingen/Baden (República Federal Alemana) por la firma Carl Wackher & Sohn

(71) SOLICITANTE (S)

FLEX INTERNACIONAL S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Rda. San Pedro, 46, BARCELONA

(72) INVENTOR (ES)

• • • •

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

K. Currell Suñol

R-2528-29

BAD ORIGINAL

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

5. solicitada en España a favor de FLEX INTERNACIONAL S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Pda. San Pedro, núm. 46, BARCELONA, por "Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido" - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

10. La presente invención se centra, conforme se indica en su enunciado, a un procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, concretamente a uno que, a modo de entretela, se adecua para ser aplicado con preferencia al refuerzo de tejidos en la industria de la confección, sin excluir, no obstante, otras aplicaciones. - - -

15. Son conocidas en la industria de la confección los materiales de entretela termoadhesivos, ya sean con base de tejido convencional, ya sean con base de tejido no tejido, los cuales presentan, por lo menos en una de sus caras, un acabado termoadhesivo que permite su fijación al tejido a armar mediante un simple planchado. - - - - -

20. En estos materiales de entretela juega un papel im

portante el costo de fabricación y de materia prima, por lo que, en aras a una reducción del costo total, se tiende a la utilización cada vez mayor de los materiales de entrete-
la que tienen base de tejido no tejido. - - - - -

5.

Ahora bien, las características de la base deter-
minan también las del armado y resulta que, con bases de te-
jido convencional, es posible obtener rigideces de armado
mayores en el sentido de la urdimbre o en el sentido de la
trama, sin excluir, los casos neutros, mientras que con ba-
ses de tejido no tejido no existe orientación de la rigidez
de armado, por lo que éste, una vez aplicado en la prenda,
confiere tanto grado de armado en un sentido como en otro
de la prenda, perdiendo ésta el tinte textil y resultando un
tinte oscurizada en el sentido en que se debe haber armado
o éste éste por muy suave. - - - - -

10.

15.

Con el ánimo de obtener un material de entrete-
la con base de tejido sin tejer pero con orientación de su ri-
gidez en dos sentidos, como en los tejidos convencionales,
y conseguir un costo equiparable al del tejido sin tejer, es
por lo que se ha ideado el material laminar textil objeto
de esta invención, el cual dispone de un material rigidizan-
te orientado y un material de ligado transversal que, al
propio tiempo, constituye el material termoadhesivo. - - -

20.

La invención tiene por objeto un procedimiento

que, esencialmente, se caracteriza porque se dispone una pluralidad de hilos yuxtapuestos, en forma de napa continua, que se acondiciona térmicamente para ser doblado, por lo menos por una de sus caras, con una banda reticular de material termoadhesivo, llevándose a cabo el doblado a una temperatura y presión adecuadas para que el material termoadhesivo funda parcialmente solidarizándose a la napa continua de hilos con el objeto de ligar los hilos transversalmente, al tiempo que resta otra parte del material termoadhesivo sin fundir para actuar potencialmente como termoadhesivo con el fin de solidarizar el material textil no tejido obtenido a otro material laminar compatible mediante presión y calor.

Una característica de la invención consiste en que la napa de hilos yuxtapuestos se constituye por el desarrollo simultáneo de todos los hilos contenidos en un plegador obtenido mediante uno de los sistemas convencionales de unir.

Otra característica de la invención, según una realización de la misma, consiste en que la napa continua se constituye de modo que el título, de densidad y la materia de los hilos sea uniforme en toda la anchura de la napa.

Otra característica más de la invención, según otra realización diferente de la anterior, consiste en que la napa continua se constituye de modo que las características

de título, densidad o materia de los hilos, tomadas una a una o en combinación, sean constantes en zonas determinadas de la anchura de la napa y diferentes las de unas zonas con respecto a otras. - - - - -

5.

También constituye una característica de la invención el hecho de que la banda reticular se constituya mediante una red extraída en material termoadhesivo, un tejido obtenido con hilo termoadhesivo, un film troquelado de material termoadhesivo o una extrusión en zig-zag o reticular de un material termoadhesivo que se deposita sobre la napa continua de hilos, bien sean solos o en combinación. -

10.

Un objeto de la invención lo constituye el hecho de que el material laminar textil se estructura según una organización de hilos yuxtapuestos coplanariamente y ligados transversalmente por medio de la banda reticular de material termoadhesivo. - - - - -

15.

Finalmente, una característica más de la invención la constituye el hecho de que el acondicionamiento térmico de la napa continua de hilos se lleva a cabo a una temperatura próxima a la de reblandecimiento de la materia constituyente de la banda reticular, con el fin de reducir el calor térmico en el momento del doblado. - - - - -

20.

Para facilitar la comprensión de las precedentes ideas, se describe seguidamente un ejemplo de realización de

la presente invención, el cual, dado su carácter meramente ilustrativo, deberá ser considerado como desprovisto de todo alcance limitativo respecto a la protección legal que se solicita. - - - - -

5.

A partir de una pluralidad de conos de hilo dispuestos en una filata y mediante un urdider convencional, se obtiene un plegador o enjule en el que, sobre un ánima cilíndrica y entre dos valonas azules se arrollan sobre sí mismas e independientemente todas y cada uno de los hilos de la referida filata. - - - - -

10.

De dicho plegador se desarrollan progresiva y simultáneamente todos los hilos para obtener una napa continua de hilos, todos ellos coplanarios y yuxtapuestos, cuya napa en su avance es objeto de un pase por un túnel calefactor, un tambor calefactor, un panel de rayos infrarrojos u otro medio calefactor para acondicionar la temperatura de los hilos en un grado determinado en función de la temperatura de reblandecimiento del material termoadhesivo. - - -

15.

En estas condiciones se dobla la napa continua de hilos con una banda reticular, que abarca toda la anchura de dicha napa, realizada con un material termoadhesivo de bajo punto de reblandecimiento, preferentemente a base de resinas de poliamida, polivinilo, polietileno, etc. - - - - -

20.

El bobinado se lleva a cabo mediante un calandrado

5. en caliente, procurando que la banda reticular sólo funda por su cara de contacto con la maza continua de hilos, con el objeto de ligar transversalmente dichos hilos y conferir cohesión en tal sentido a dicha maza, mientras que por la otra cara de la banda reticular el material queda deformado por el calentado pero en condiciones de fundir y de actuar, en tal caso, como termoadhesivo. - - - - -

10. Así pues, según la invención resulta un material laminar textil no tejido con características de termoadhesividad, que es sumamente adecuada para armar orientadamente a una prenda, dado que en el sentido longitudinal de la maza presenta una rigidez mientras que en el sentido transversal presenta otra rigidez que viene determinada por el material termoadhesivo. - - - - -

15. La principal rigidez de la maza continua de hilos, en su sentido longitudinal, viene determinada por la densidad de hilos por unidad de longitud transversal de la maza, por el título o numeración de los hilos y por la materia de los mismos, bien sea por una sola de estas circunstancias
 20. o por la asociación de dos o más de ellas. También puede presentarse la maza diferente rigidez por zonas longitudinales, variando las precedentes características de una a otra zona, de manera que una maza de este tipo confiere distinto armado a la prenda según se dispongan las zonas de la maza con
 25. las zonas de la pieza de la prenda. - - - - -

La rigidez secundaria de la napa continua de hilos en su sentido transversal viene determinada por la rigidez del material termoadhesivo, por su densidad de reticula de la banda y por el espesor de dicha banda. - - - - -

5.

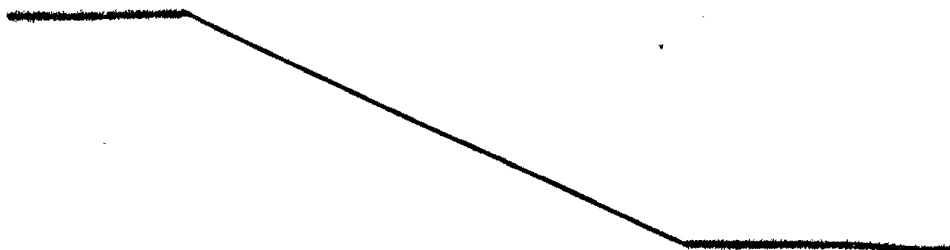
La banda reticular de material termoadhesivo puede estar constituida por una red extruida de material termoadhesivo, por un film troquelado de material termoadhesivo, por un tejido convencional, de género de punto, de red u otro realizado con un hilo de material termoadhesivo, o por una deposición "in situ" sobre la napa de una extrusión reticular o en zig-zag con líneas superpuestas, etc. - - - - -

10.

Descrietas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma se podrán introducir cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencia de la invención. - - - - -

15.

A los efectos consiguientes se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

5. 1.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, caracterizado porque se dispone una pluralidad de hilos yuxtapuestos, en forma de napa continua, que se acondiciona térmicamente para ser doblada, por lo menos por una de sus caras, con una banda reticular de material termoadhesivo, llevándose a cabo el doblado a una temperatura y presión adecuadas para que el material termoadhesivo funda parcialmente solidarizándose a la napa continua de hilos con el objeto de ligar los hilos transversalmente, al tiempo que resta otra parte del material termoadhesivo sin fundir para actuar potencialmente como termoadhesivo con el fin de solidarizar el material textil no tejido obtenido a otro material laminar compatible mediante presión y calor. -

15. 2.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la napa de hilos yuxtapuestos se constituye por el desarrollo simultáneo de todos los hilos contenidos en un plegador obtenido mediante uno de los sistemas convencionales de urdir. - - - - -

20. 3.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la napa continua se constituye de

16

modo que el título, la densidad y la materia de los hilos sea uniforme en toda la anchura de la napa. - - - - -

5. 4.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la napa continua se constituye de modo que las características de título, densidad o materia de los hilos, tomados una a una o en combinación, sean constantes en zonas determinadas de la anchura de la napa y diferentes las de unas zonas con respecto a las otras. - - - - -

10. 5.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según la reivindicación 1, caracterizado porque la banda reticular se constituye mediante una red extruida de material termoadhesivo. - - - - -

15. 6.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según la reivindicación 1, caracterizado porque la banda reticular se constituye mediante el tizaje de un hilo termoadhesivo. - - - - -

20. 7.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según la reivindicación 1, caracterizado porque la banda reticular se constituye mediante un film troquelado de material termoadhesivo. - - - - -

8.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según la reivindicación 1, caracte-

torizado porque la banda reticular se constituye mediante una extrusión en zig-zag o reticular de material termoplástico que se deposita sobre la napa continua de hilos. - - -

5.

9.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el material laminar textil es estructura según una organización de hilos juxtapuestos coplanariamente y ligados transversalmente por medio de la banda reticular de material termoadhensivo. - - - - -

10.

10.- Procedimiento para la obtención de un material laminar textil no tejido, según la reivindicación 1, caracterizado porque el acondicionamiento térmico de la napa continua de hilos se lleva a cabo a una temperatura próxima a la de reblandecimiento de la materia constituyente de la banda reticular, con el fin de reducir el salto térmico en el momento del doblado. - - - - -

15.

11.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE UN MATERIAL LAMINAR TEXTIL NO TEJIDO". - - - - -

20.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

MADRID 15 JUL. 1977
P. A. M. CURELL SUÑER

