

20 JUL. 1978

10	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21	465556		
		22	FECHA DE PRESENTACION		



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B32B;D04H		

64	TITULO DE LA INVENCION
	MEJORAS EN LA FABRICACION CONTINUA DE MATERIALES DE RECUBRIMIENTO INSENSIBLES A LA HUMEDAD.

71	SOLICITANTE (S)
	S/A TEJIDOS INDUSTRIALES "SATI"

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
BARCELONA - Providencia, 160

72	INVENTOR (ES)
	D. José Escoda Escoda

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	AGENTE: F^{co} JAVIER PLAZA

1 La presente patente recae sobre unas mejoras -
obtenidas en la fabricación continua de recubrimiento -
textil insensibles a la humedad especialmente aplicables
al acondicionamiento de paramentos murales interiores y
5 similares.

El recubrimiento de paramentos, especialmente
con materiales textiles convencionales, se ve afectado -
por distintos problemas que dificultan su aplicación o -
que disminuyen su rentabilidad como consecuencia de su -
10 rápido deterioro o inutilización.

Por una parte, es difícil excluir los efectos
perjudiciales de la penetración de la humedad procedente
de las paredes recubiertas, humedad que aún siendo poco
intensa, rápidamente tiene su reflejo exterior repercu-
15 tiendo sobre el aspecto del material de recubrimiento y
también sobre su integridad y resistencia.

Análogamente, cualquier absorción de elementos
líquidos o cualquier operación de limpieza en vía húmeda
sobre la cara exterior del recubrimiento, por ejemplo pa-
20 ra eliminar manchas accidentales o sombreados por acumu-
lación de polvo, etc, suele provocar efectos perjudicia-
les, pues tal impregnación húmeda atrae sustancias o re-
síduos procedentes de la pared o de la cara posterior del
recubrimiento con el correspondiente deterioro, agraván-
25 dose el problema que se pretende superar.

1 Complementariamente, la aplicación de un recu-
brimiento textil tanto por encolado como por fijación me-
diante engrapado o cualquier otro sistema plantea difi-
cultades prácticas de adaptación sobre el paramento, en
5 perjuicio de su tersura.

Finalmente, el coste de los materiales de recu-
brimiento es factor también importante, dada la normal -
extensión de las superficies a recubrir, por lo que re-
sulta obligada la posible utilización de materiales tex-
10 tiles de cualquier clase y calidad, de todo tipo de tex-
tura y acabado, para permitir más adecuadas perspectivas
de consumo del producto resultante, partiendo de una fa-
bricación que se resuelva dentro de normas de elevado -
rendimiento y simplicidad.

15 La producción continua de un material de recu-
brimiento idóneo para satisfacer los aspectos que quedan
señalados y otros complementarios, se consigue mediante
la aplicación de las mejoras objeto de la presente paten-
te de las que resulta un producto final en forma de una
20 napa de fibra que sirve de soporte de base del material
exterior con interposición de una película continua no -
transpirable, todo ello según lo que seguidamente se es-
pecificará.

25 La napa de fibra que se ha mencionado, tanto -
por razones de costo, como para reducir los problemas de

1 deterioro por humedad u otros agentes, será preferente-
mente una napa no texturada de fibras sintéticas, de un
grosor reducido, pero suficiente para garantizar la -
adecuada consistencia y para proporcionar al material de
5 recubrimiento exterior el necesario respaldo para una -
correcta colocación y presentación.

La película continua no transpirable deberá ser
de material termofusible que permita su fijación por ca-
lor con la napa por una cara y por la otra con el mate-
10 rial textil exterior de recubrimiento.

En cuanto a este material textil, podrá ser -
cualquier texturado, incluido el género de punto, con -
acabados y decoración variables.

15 Partiendo de estas especificaciones y como pun-
to de partida del proceso de fabricación los tres compo-
nentes, dispuestos según anchuras coincidentes, en rollos
o bobinas de longitud indeterminada, se harán coincidir
en las posiciones respectivas de superposición para su -
fijación recíproca a la entrada del equipo que ha de pro-
20 vocarla mediante la acción del calor y de una presión -
especial.

Esta fase principal de la fabricación propuesta
se desarrollará sometiendo el conjunto de los tres cuer-
pos superpuestos al paso entre un tambor calefactor y una
25 banda sin fin que presionará el material a tratar contra

1 la superficie exterior de dicho tambor.

5 Esta banda sin fin tensada actuará sobre el tambor calefactor cubriendo más de la mitad de su superficie exterior, a efectos de prolongar los efectos de calor y presión aportados para lograr una adecuada consolidación de los materiales sin la innecesaria elevación de las intensidades de temperatura y compresión que podrían dañar la estructura de los materiales o deformarlos, especialmente en lo que a la napa se refiere.

10 La banda sin fin podrá ser de cualquier material, incluido el textil, siempre que ofrezca las condiciones idóneas de resistencia a los niveles térmicos aplicados, que serán del orden de los 170 o 180 grados, C. aparte la exclusión de tendencias a la deformación o en -
15 cogimiento.

La temperatura de trabajo del tambor, preferentemente mantenida mediante circuito de aceite, será graduable para ajustarla a las características concretas del material tratado en cada caso.

20 Igualmente será graduable la velocidad de giro del tambor, coincidente con la de la banda sin fin aplicada en tensión contra el mismo, siendo estos elementos los que determinarán el arrastre y avance de los tres materiales procedentes de las respectivas bobinas, al propio
25 tiempo que el calor y la presión aplicados provocarán du-

1 rante su curso entre el tambor y la banda, la unión de -
la película intermedia con los otros dos materiales, napa
y recubrimiento textil, aplicados contra sus caras opues-
tas con continuidad, todo ello evitando principalmente la
5 compactación de la napa.

Unidos entre si los tres materiales componentes
el producto continuo resultante podrá ser convertido en
piezas de anchura y longitud variable adaptadas a las ne-
cesidades de su aplicación.

10 De acuerdo con estas precisiones, el producto
acabado presentará por una cara visible el recubrimiento
textil propiamente dicho perfectamente adaptado sobre la
película continua central de material no transpirable,
mientras que por la otra cara quedará fijada la napa de
15 soporte destinada a ser aplicada contra el paramento en
el momento de su utilización, ofreciendo en conjunto to-
das las ventajas previstas, en tanto el textil exterior
estára libre de toda recuperación derivada de humedad -
procedentes del paramento y convecciones de aire, al -
20 igual que podrá ser dicho textil tratado externamente por
via húmeda, incluso para su limpieza o conservación, sin
peligro de que esto repercuta sobre el paramento, gracias
a la presencia de la película interpuesta.

25 A su vez, la napa solidaria del material faci-
litará su adaptación y fijación al paramento a recubrir

1 mediante utilización de cualquier adhesivo convencional
al igual que por simple engrapado, etc.

5 La obtención de resultados básicos constantes
cualquiera que sea la naturaleza del elemento textil de
recubrimiento exterior empleado, permite la adaptación
a toda clase de aplicaciones, lo que unido a la posibi-
lidad de producción continua supone una reducción de cos-
tos con la consiguiente ampliación de las perspectivas
de consumo.

10 Todas las variaciones accidentales de realiza-
ción que han quedado enunciadas, así como cualesquiera
otras que no alteren la esencialidad de las mejoras pro-
puestas deberán extenderse comprendidas en la presente -
patente.

15 N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá so-
bre las siguientes:

20

25

1 teriales de recubrimiento insensibles a la humedad, según
la reivindicación primera, caracterizadas porque la ten-
sión de alimentación separada del texturado de recubri-
5 miento, la película termofusible intermedia y la napa de
soporte se mantendrá constante en los correspondientes -
valores relativos, de acuerdo con la resistencia a la -
tracción de cada uno de tales materiales, uniéndose en la
operación de termosoldado con exclusión de arrugados ten-
sionales.

10 4ª.- MEJORAS EN LA FABRICACION CONTINUA DE MA-
TERIALES DE RECUBRIMIENTO INSENSIBLES A LA HUMEDAD.

Según se describe en la presente memoria des-
criptiva que consta de ocho hojas escritas a máquina por
una sola de sus caras.

15

Madrid, 29 Diciembre 1977
Francisco Javier Plaza
P. P.

20

25