

20 JUL. 1978

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

ES

11

21

22

NUMERO

FECHA DE PRESENTACION

466438
28 ENE. 1978

AI

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:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL D06C	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PARA ESTAMPAR Y FLOCAR TEJIDOS SIMULTANEAMENTE"		
71 SOLICITANTE (ES) D. RAFAEL PASCUAL ALBERO		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE ALCOY/Alicante.- Plaza del Pintor Gisbert, nº 2.-		
72 INVENTOR (ES) El propio solicitante.		
73 TITULAR (ES) D. RAFAEL PASCUAL ALBERO		
74 REPRESENTANTE D. JAIME ISERN CUYÁS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.-		

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención se refiere a un "PROCEDIMIENTO PARA ESTAMPAR Y -- FLOCAR TEJIDOS SIMULTANEAMENTE", que aporta esenciales ca- racterísticas de novedad constitutivas de notables venta- jas sobre lo hasta ahora conocido para la consecución de la finalidad enunciada.

10. En el sector textil de la industria, por lo que con- cierne a los tejidos que han de ser estampados y flocados; es bien conocido el procedimiento clásico tradicionalmen- te seguido, consistente en la ejecución por separado de - dos fases o labores distintas claramente diferenciadas: - una en la que se realiza el estampado de los colores pro- yectados para el dibujo elegido, y otra posterior e inde- pendiente en que se efectúa la operación de flocado, fun- ciones que ciertamente implican un serio inconveniente da- da la circunstancia de que el producto textil a tratar ha de soportar una doble manipulación, si bien dicho trabajo de estampado y flocado es factible de simplificar simulta- neando, con un solo pase del tejido las dos funciones re- feridas.

15. Es igualmente sabido, incluso por el propio público consumidor, que en muchas ocasiones los tejidos estampados que se ofrecen en el mercado adolecen de defectos de es- tampación y de flocado al no coincidir con rigurosa exac- titud los colores y capilares aplicados con el dibujo pre- viamente proyectado, deficiencias vulgarmente conocidas - como defectos de fabricación, de trascendental importan- cia por cuanto, al ser apreciadas, el producto corre el - riesgo de ser rechazado por el público y consiguientemente

20.

25.

30.

depreciado, con posible descrédito del fabricante y su repercusión en el vendedor, ya que en tales circunstancias el comprador suele mostrarse exigente y a la defensiva de sus intereses.

5. Para eliminar esta serie de inconvenientes y posibles perjuicios, se ha concebido el procedimiento que se describe en la presente memoria, tendente a lograr completa perfección en el estampado y flozado de tejidos, labores que resultaban en extremo problemáticas con el uso habitual de la antigua técnica mediante las dos fases comentadas.

10. Al objeto de alcanzar satisfactoriamente el fin propuesto y poder ofrecer la realización del estampado y flozado con las debidas garantías, se ha previsto que las piezas de tela destinadas a estampar y flozar sean tratadas simultáneamente en una sola pasada y sin interrupción alguna, mediante la utilización conjunta de los dispositivos adecuados, en función lineal sincronizada, hecho que ofrece la seguridad de una realización sin fello ni imperfecciones tan comunes en la práctica anterior, como ya se indica.

15. Para ello, el tejido a estampar y flozar con el nuevo procedimiento, realiza su recorrido normal recibiendo en forma simultánea y perfectamente sincronizada cada uno de los colores previstos y el adhesivo, utilizándose en esta invención un sistema serigráfico circular en sustitución del clásico a la plana, cual correspondería a una estampación lyonesa, grabado previamente el dibujo en los dispositivos estamadores y de impregnación, en cuyo interior se depositan los respectivos productos, los cuales son impulsados hacia la superficie de salida por medios -

20.
25.
30.

elásticos adecuados que presionan sobre la cara interna de dicha superficie, obligando a colorantes y adhesivo a fluir por los puntos de grabación que definen el dibujo y lo marcan sobre el tejido.

5. Una vez aplicado el estampado y provisto el tejido del correspondiente adhesivo, pasa sin pausa en el movimiento lineal al proceso de flocado, que se aplica con total precisión en los espacios previstos, por cuanto las tres funciones mencionadas: estampado, impregnación del adhesivo y la siguiente de flocado se hallan rigurosamente calculadas y sincronizadas con el movimiento impuesto a la pieza tratada.

10. Ultimadas estas operaciones pasa el producto textil estampado y flocado al proceso habitual de secado y ulterior enrollado, siguiendo la práctica convencional, quedando así dispuesto para su embalado, expedición y oferta en el mercado.

15. N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones siguientes:

25. 1.- Procedimiento para estampar y flocar tejidos simultáneamente, que se caracteriza porque las piezas textiles destinadas a estampar y flocar son tratadas simultáneamente en una sola pasada y sin interrupción alguna, mediante la utilización conjunta de los dispositivos adecuados, en función lineal, sincronizada, hecho que ofrece la segu

30. 

ridad de una realización sin fallos ni imperfecciones, tan comunes en la práctica anterior.

- 2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, que se caracteriza porque el tejido a estampar y flocar realiza su recorrido normal recibiendo en forma simultánea cada uno de los colores previstos y el adhesivo, utilizándose en esta invención un sistema serigráfico circular en sustitución del clásico a la plana, como correspondería a una estampación lyonesa, grabando previamente el dibujo en los dispositivos estampadores y de impregnación, en cuyo interior se depositan los respectivos productos, los cuales son impulsados hacia la superficie de salida por medios elásticos adecuados que presionan sobre la cara interna, obligando a colorantes y adhesivo a fluir por los puntos de grabación que definen el dibujo y lo marcan sobre el tejido.

- 3.- Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza porque una vez aplicado el estampado y provisto el tejido del correspondiente adhesivo, pasa sin pausa en su movimiento lineal al proceso de flocado, que se aplica con total precisión en los espacios previstos, ya que las tres funciones mencionadas de estampado, aplicación del adhesivo y la siguiente de flocado se encuentran rigurosamente calculadas y sincronizadas con el movimiento impuesto a la pieza tratada.

4.- Procedimiento para estampar y flocar tejidos simultáneamente.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 6 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara .



Madrid, a 28 de Enero de 1978

D. RAFAEL PASCUAL ALBERO

p.a.

p.p. JAIME ISERN

Firmado: JOSE F. NIETO

pa