



(12) **BREVET DE INVENȚIE**

Hotărârea de acordare a brevetului de invenție poate fi revocată
în termen de 6 luni de la data publicării

(21) Nr. cerere: **99-00464**

(61) Perfecționare la brevet:
Nr.

(22) Data de depozit: **23.04.1999**

(62) Divizată din cererea:
Nr.

(30) Prioritate:

(86) Cerere internațională PCT:
Nr.

(41) Data publicării cererii:
30.12.1999 BOPI nr. **12/1999**

(87) Publicare internațională:
Nr.

(42) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului:
28.02.2000 BOPI nr. **2/2000**

(56) Documente din stadiul tehnicii:
FR 1108218; RO 102303

(45) Data eliberării și publicării brevetului:
BOPI nr.

(71) Solicitant: **S.C. "TOMIRIS" S.A, IAȘI, RO;**

(73) Titular: **S.C. "TOMIRIS" S.A, IAȘI, RO;**

(72) Inventatori: **CIOCOIU EUGENIA, IAȘI, RO; MICLEUC VASILE, IAȘI, RO; GRIGORAȘ EMILIA, IAȘI, RO;
CORCIOVĂ MIOARA, IAȘI, RO;**

(74) Mandatar:

(54) **ȚESĂTURĂ TIP MĂTASE ȘI PROCEDEU DE
REALIZARE A ACESTEIA**

(57) **Rezumat:** Invenția se referă la o țesătură tip mătase, destinată confecționării articolelor de îmbrăcăminte exterioară și la un procedeu de realizare a acesteia. Țesătura este constituită din fire de poliester de finețe 167 dtex și are desimea de 210...470 fire/ 10 cm în urzeală și 210...340 fire/10 cm în bătătură, relaxarea țesăturii realizându-se în aparate tip Jet la temperatura de 110...130° C, timp de 30 ... 60 min, într-o soluție de

1...2% produse anticute, emolierea concomitent cu semiuscarea, se face la temperatura de 90°C, cu viteza de 25...50 m/min și avans 10...15%, iar depozitarea pentru relaxare se face timp de 480....1440 min pe caole în continuă mișcare, acoperite cu folie de polietilenă.

Revendicări: 2

RO 115457 B



RO 115457 B

Invenția se referă la o țesătură tip mătase, destinată confecționării articolelor de îmbrăcăminte exterioară, și la un procedeu de realizare a acesteia.

5 Se cunoaște o țesătură tip mătase, care are în compoziție fire sintetice, de exemplu poliamidă și fire de mătase artificială, cu o torsiune de 1800...2500 tors/m, acestea fiind diferite în urzeală și bătătură.

Această țesătură prezintă dezavantajul că cele două categorii de fire au capacități de vopsire foarte diferite, ceea ce nu permite vopsirea acestora în aceeași baie și țesătura rezultată are tușeu aspru și elasticitate redusă.

10 Se mai cunoaște o țesătură tip mătase, care are atât în urzeală, cât și în bătătură, fire bicomponente poliester cu vâscoză, rotosetate, și are un procedeu de finisare complicat, datorită componentei fibroase.

Această țesătură prezintă dezavantajul unui aspect melanj, voluminozitate mică și lipsă drapaj.

15 Problema tehnică pe care o rezolvă invenția este de a realiza o țesătură cu aspect apropiat de țesăturile din fire naturale, cu grad mare de umplere, cu stabilitate dimensională și o prelucrabilitate foarte bună în confecții.

20 Țesătura tip mătase, conform invenției, înlătură dezavantajele menționate prin aceea că este constituită din fire de poliester de finețe 167 dtex și are desimea de 210...470 fire/10 cm în urzeală și 210...340 fire/10 cm în bătătură, iar procedeu pentru realizarea țesăturii constă în relaxarea țesăturii, care se realizează în aparate tip Jet, la temperatura de 110...130^o C, timp de 30...60 min, într-o soluție de 1...2 % produse anticute, emolieră concomitent cu semiuscarea care se face la temperatura de 90^o C, cu viteza de 25...50 m/min și avans 10...15 %, iar depozitarea pentru relaxare făcându-se timp de 480...1440 min pe caole în continuă mișcare, acoperite cu folie de polietilenă.

25 Prin aplicarea invenției se obțin următoarele avantaje: tușeu foarte moale, drapaj, voluminozitate mare, permeabilitate mare la aer și vapori de apă, elasticitate mare, asemănătoare articolelor tricotate.

30 Se dau în continuare trei exemple de realizare a țesăturii tip mătase, conform invenției.

Conform primului exemplu de realizare, se formează o țesătură cu legătura pânză, care are în urzeală fire de poliester, de finețe 167/34 x 2/0 set rotoset, cu o desime de 210 fire/10 cm, iar în bătătură, fire de poliester de finețe 167/34 x 2/0 set, cu o desime de 210 fire/10 cm.

35 Țesătura crudă astfel obținută se menține pentru relaxare timp de 30 min într-un aparat tip Jet, la temperatura de 130^o C într-o soluție de 1 % produs anticute Imacol; urmează degresarea la o temperatură de 80^o C timp de 60 min cu o soluție ce conține 1 % sodă calcinată, 1 % aldetal și 1 % Imacol, apoi acidularea cu 0,5 % acid acetic.

40 Vopsirea se realizează cu coloranți de dispersie la temperatura de 130^o C, timp de 120 min, urmată de spălare și clătire, în sine cunoscute.

45 Țesătura vopsită se supune unei noi emolieri cu 2 % Tubingal WS, concomitent cu o semiuscare pe rama Bruckner la temperatura de 90^o C, cu o viteză de 25 m/min și avans 15 %, apoi se depozitează pentru relaxare timp de 1440 min pe o caolă în continuă mișcare, acoperită cu o folie de polietilenă în vederea menținerii unei umidități constante și uniforme în masa țesăturii, după care este supusă unei emolieri și termofixări finale la temperatura de 180^o C, cu viteza de 25 m/min într-o soluție de 1 % Tubingal WS și acid acetic pentru un pH 5-6.

50 Țesătura astfel rezultată are masa de 170 g/mp și aspect asemănător articolelor din bumbac.

RO 115457 B

Conform celui de-al doilea exemplu de realizare, se formează o țesătură cu legătura diagonal 2/1, care are în urzeală și în bătătură fire de poliester de finețe 167/32/120 dtex, cu o desime în urzeală de 470 fire/10 cm, iar în bătătură, cu o desime de 340 fire /10 cm.

Țesătura crudă astfel obținută se menține pentru relaxare timp de 60 min într-un aparat tip Jet, la temperatura de 120°C, într-o soluție de 1,5 % produs anticute lmacol, apoi urmează degresarea, acidularea, vopsirea, spălarea și clătirea, conform primului exemplu de realizare. 55

Țesătura vopsită se supune din nou emolierii cu 2 % Tubingal WS concomitent cu semiuscarea pe rama Bruckner, la temperatura de 90°C, cu o viteză de 35m/min, cu un avans de 12 %, apoi se depozitează pentru relaxare timp de 1200 min, conform primului exemplu de realizare. 60

Țesătura astfel obținută are masa de 250 g/mp și aspect asemănător articolelor de lână.

Conform celui de-al treilea exemplu de realizare, se formează o țesătură cu legătură pânză, care are în urzeală fire de poliester de finețe 167/32/120 dtex, cu o desime de 320 fire/10 cm, iar în bătătură, fire de poliester de finețe 167/32x2/0 dtex, cu o desime de 275 fire/10 cm. 65

Țesătura crudă astfel obținută se menține pentru relaxare timp de 45 min într-un aparat tip Jet, la temperatura de 110°C într-o soluție de 2 % produs anticute lmacol, apoi urmează degresarea, acidularea, vopsirea, spălarea și clătirea, conform primelor două exemple de realizare. 70

Țesătura vopsită se supune emolierii cu 2 % Tubingal WS concomitent cu semiuscarea pe rama Bruckner, la temperatura de 90°C, la o viteză de 50 m/min și un avans de 10 %, apoi se depozitează pentru relaxare timp de 480 min, conform primelor două exemple de realizare. 75

Țesătura astfel obținută are masa de 200 g/mp și aspect asemănător articolelor din in.

Revendicări

1. Țesătură tip mătase, destinată confecționării articolelor de îmbrăcăminte exterioară, cu greutatea de 170...250 g/mp și aspect asemănător articolelor din fire naturale, **caracterizată prin aceea că** este constituită din fire de poliester de finețe 167 dtex și are desimea de 210...470 fire/10 cm în urzeală și 210...340 fire/10 cm în bătătură. 85

2. Procedeu de realizare a țesăturii definite în revendicarea 1, în care țesătura se supune relaxării, degresării, vopsirii, emolierii concomitent cu semiuscarea, depozitării pentru relaxare, emolierii și termofixării finale, **caracterizat prin aceea că** relaxarea se realizează în aparate tip Jet, la temperatura de 110...130°C, timp de 30...60 min, într-o soluție de 1...2 % produse anticute, emolieria concomitent cu semiuscarea se face la temperatura de 90°C, cu viteza de 25...50 m/min și avans 10...15 %, iar depozitarea pentru relaxare se face timp de 480...1440 min pe caole în continuă mișcare, acoperite cu folie de polietilenă. 90

Președintele comisiei de examinare: **ing. Ioan Cristea Petrescu**

Examinator: **ing. Naicu Angela**

