

P.- 35.856

D 50.690 VIIb/81e  
Pat. C/Ad.

28 NOV. 1968

141655

Memoria descriptiva



para solicitar MODELO DE UTILIDAD por 20 años

a nombre de TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT

entidad / ~~de nacionalidad~~ alemana

con domicilio en Schwelmer Strasse 156, Wuppertal-Langerfeld, República Federal Alemana

por: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CINTAS DE EMBALAJE DE MATERIAL SINTETICO"  
(Clase Internacional B29d)

141655

28 NOV



1.- ESTADO DE LA TECNICA

5 Las cintas de embalaje de material sintético actualmente existentes se fabrican o bien directamente por un procedimiento de extrusión en su anchura de utilización o bien en anchas láminas, que luego se recortan posteriormente al ancho de empleo. Con el fin de darles resistencia, estas cintas o láminas sufren un estirado posterior axial o según dos ejes. A causa de la máquina o instalación de embalaje existente, tienen que ser suministradas a anchura normalizada. En correspondencia con los anchos previsto, hay que elegir el espesor de material en función de la resistencia al desgarramiento que se exija.

10 Las cintas de embalaje de material sintético de este tipo hasta ahora conocidas son de superficies lisas y tienen la notable desventaja de que por el estado de su superficie deslizan, sobre o hasta se caen de, el material de embalaje en caso de trepidaciones durante el transporte y similares. Además, al soldarlas y pegarlas tienen la desventaja de que los extremos en los lugares de solape pueden desalinearse transversalmente. Cuando el material de embalaje posee una superficie dura (por ejemplo) cajón o similar), existe además el peligro de que al contacto con objetos sólidos sea rayada o perforada la cinta. Por ello, como consecuencia de la pérdida de resistencia, ya no queda garantizada en toda su medida la seguridad de embalaje (efecto de entalla). En caso de necesidad no es posible sin una instalación especial una división de la cinta.

20 La unión mecánica con bridas metálicas y aplastamientos resulta un asunto inseguro con cintas de super-



ficies lisas por el reducido rozamiento de adherencia.

Todos estos inconvenientes han de ser eliminados por el invento.

2.- DESCRIPCION TECNICA=

5 El problema expuesto del invento se resuelve por el hecho de que la cinta fabricada por el procedimiento de extrusión posea preferiblemente en la sección transversal una forma estriada o en zigzag y posea en el centro o en varios puntos en toda su longitud un canal de efecto de entalla, que sin más permita una división sin ningún dispositivo. La hilera de extrusión posee desde un principio la forma estriada o en zigzag a escala notablemente aumentada, que está adaptada al posterior proceso de postestirado.

10 La cinta relativamente ancha estriada o con forma de zigzag que procede de la hilera, recibe por un estirado previo una orientación previa de las macromoléculas, se enfría hasta la temperatura normal, es estirada entonces con correspondientes recalentamiento, enfriada, calentada de nuevo, postestirada adicionalmente y enfriada en este estado, por zonas, bajo una notable sollicitación a tracción, calentada de nuevo y enfriada unavez más ( = proceso de estabilizado). Todo ello tiene lugar en un proceso contínuo, siendo reducida la cinta a la sección transversal final prevista. Con ello recibe la cinta una elevada resistencia al desgarramiento y a la tracción, así como estabilidad térmica contra el encogimiento.

15 Esta cinta con perfil así fabricada, estriada o en forma de zigzag, tiene por su configuración la ventaja, de que en relación a la sección transversal total sea necesario un espesor de material menor y con ello se logre



una resistencia al desgarramiento mayor en relación a la sección transversal o a la inversión en material, puesto que en amplio grado todas las macromoléculas se orientan en la dirección longitudinal.

5 La cinta así fabricada tiene por sus acanaladuras de canto vivo longitudinales una amplia seguridad contra el deslizamiento sobre el material de embalaje, así como una estabilidad elástica de espesores, puesto que bajo carga o percusión ceden los diversos elementos en forma de tejado y con ello apenas hay que tener una perforación.

10 Incluso la fisuración transversal tan peligrosa en otros casos apenas tiene trascendencia con esta configuración de sección transversal, porque en este caso sólo serían dañadas las puntas superiores y el efecto de entalla sólo trabajaría en una fracción bajo la sollicitación a tracción.

15 Los extremos de fijación solapados se unen con esta nueva cinta por inserción mutua y, por consiguiente, se unen por su gran superficie de contacto sustancialmente mejor (rozamiento superficial), bien por pegadura, bien por soldadura. También en la fijación terminal mecánica resulta un trabajo a tracción sustancialmente mejor.

20 Si fuese necesario que para fines especiales de la cinta fuese más estrecha, por el canal de efecto de entalla sería sin más posible, dividir la cinta una o varias veces.

El invento se representa, a modo de ejemplo por:

Figura 1, una sección transversal de la cinta

30 1) y un canal longitudinal de efecto de entalla 2),

141655



figura 2, una sección transversal de la cinta en el lugar de fijación con solape: representa una sección transversal por los extremos solapados.

Extremo inferior de solape 1 a)

Extremo superior de solape 1 b)

Ranura para el efecto de entalla 2)

figura 3, un detalle parcial con el punto de solape, visto desde arriba:

Muestra los extremos 1a) y 1b) de cinta de embalaje superpuestos, con la zona de solape 3), que constituye al mismo tiempo la superficie de soldadura o pegadura,

figura 4, un detalle parcial con los extremos de solape y una brida de fijación mecánica por aplastamiento, visto desde arriba:

Muestra un cierre por aplastamiento mecánico 4) con tetones de aplastamiento 5) dentro del campo de solape 3) de los extremos 1a) y 1b) de la cinta de embalaje.

Esta forma de realización según el invento, a modo de ejemplo, tiene frente a las cintas de embalaje de este tipo hasta ahora conocidas las siguientes ventajas:

1. Mejor posibilidad de estirado y, por ello, mayor resistencia al desgarramiento en proporción a la sección transversal y a la inversión de material.

2.- Seguridad contra deslizamiento sobre el material de embalaje y, por ello, amplia seguridad contra apertura involuntaria. No surgen embalajes desarreglados.

141655

28 NOV 1966



3.- Protección contra dañados por amortiguación transversal de la cinta y escaso efecto de entalla con dañados superficiales.

4.- Mayor rozamiento superficial.

5.- Efecto de amordazado en los lugares de solape.

6.- Mayor superficie para pegadura por las estrías o la forma en zigzag.

7.- Análogamente, mayor superficie para soldadura.

8.- Seguridad contra deslizamiento transversal por dentado longitudinal en ambas caras.

9.- Posibilidad de división en una o varias veces, sin dispositivos, por el canal, o los canales, de entalla.

10.- Aspecto ópticamente agradable.

11.- Buen guiado lateral en el solape de fijación.

12.- Seguridad parcial contra perforación por absorción elástica de presiones transversales.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en la República Federal Alemana, con fecha 27 de Julio de 1966, bajo el número D 50.690 VIIb/81e se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

141655

28 NOV



N O T A

5

Los puntos que como característica de novedad se presentan en España, para que sean objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad por VEINTE años, son los siguientes:

10

1.- Mejoras introducidas en la fabricación de cintas de embalaje de material sintético, caracterizadas porque la cinta está conformada transversalmente a la dirección longitudinal preferiblemente en forma de zigzag y posee uno o varios canales de efecto de entalla, pasan - tes en la dirección longitudinal.

15

2.- Mejoras según la reivindicación 1ª, caracterizadas porque ya durante el proceso de inyección está prevista la forma preferiblemente en zigzag y/o estriada y esta sección transversal relativamente grande es reducida a la medida definitiva prevista mediante uno o varios procesos de estirado y estabilización térmica.

20

3.- Mejoras según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizadas porque se elige lo más fina posible la sección transversal del espesor en relación a la sección transversal total.

25

4.- Mejoras según las reivindicaciones 1ª hasta 3ª, caracterizadas porque la superficie está realizada rugosa en dirección transversal o/y longitudinal dentro de

30

141655

28 NOV 1968



los nervios que preferiblemente tienen forma de tejado.

5.- Mejoras según las reivindicaciones 1ª hasta 4ª, caracterizadas porque los lugares de inflexión que se extienden longitudinalmente tienen un refuerzo que actúa elásticamente.

6.- Mejoras introducidas en la fabricación de cintas de embalaje de material sintético.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

La presente Memoria consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 28 NOV. 1968

P.A.

Alberto de Eizabara  
Por Poder.



141655

FIG. 1



FIG. 2

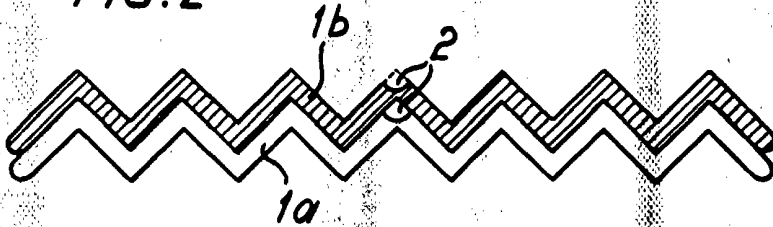


FIG. 3

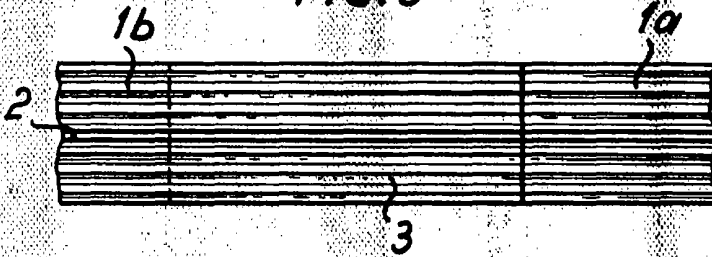
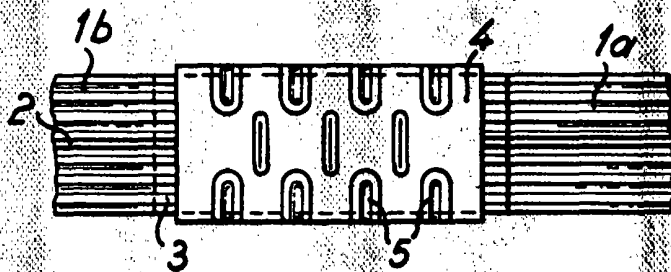


FIG. 4



Patent  
P. P. P. P. P.