



1940

5 el oprimir entre sí adicionalmente los eslabones, lo cual sin embargo no puede garantizar la oxidación uniforme y el teñido de los eslabones y al oprimirse fuertemente puede ocurrir una de -
formación de los mismos. También se ha propuesto ya disponer a
cierta distancia recíproca los eslabones (como en el cierre ya
acabado) sobre soporte conductor o no conductor y establecer el
cierre de contacto por el soporte conductor o mediante las dos fi
las de eslabones estrelazadas entre sí y dispuestas sobre los
dos soportes no conductores y emplear medios compresores para
10 aumentar el contacto. Pero estos métodos conocidos son largos y
costosos o por efecto del defectuoso contacto proporcionan una o
xidación insuficiente o irregular lo que da por resultado un te
ñido correspondientemente defectuoso, ya que los diversos esla
bones según el grado de su oxidación absorben más o menos diso
lución colorante. Puede además considerarse como un defecto común
15 el que los eslabones, que por efecto de la oxidación se ponen ex
teriormente ásperos, marchan lentamente en las máquinas que los
han de aplicar automáticamente sobre las cintas de sostén, por
lo cual dichos eslabones antes de aplicarse se mueven a granel
preferentemente en tambores giratorios y así se pulimenta, lo
20 que también contribuye a encarecer la fabricación.

25 Para suprimir estos inconvenientes las partes metálicas
a granel que se han de colorear según el procedimiento de nues
tro invento, especialmente los eslabones de los cierres de cre
mallera, se llevan según el mismo invento las correspondientes
partes metálicas para tratarlas en un baño electrolítico, de tal
manera, que se mantienen en fila sobre un mecanismo de sostén
que actúa mediante elasticidad.

30 Esto permite lograr por medios sencillos una oxidación
uniforme de partes metálicas a granel, oxidación que es una con



1940

150931

- 3 -

dicción previa imprescindible para que después dichas partes se coloreen con un tono de color uniforme.

5 Los eslabones de los cierres de cremallera para éste tratamiento previo se disponen preferentemente a una distancia recíproca sobre el mecanismo de sostén que corresponda a su ulterior disposición sobre una cinta de sostén, para luego poder ser sujetos solidariamente después de la oxidación y teñido con un mecanismo auxiliar y quitarse del indicado mecanismo de sostén, después de lo cual en lugar de este último mecanismo de sostén se introduce la cinta de sujeción en las ramas de los eslabones y éstos quedan fijos y apresionados sobre dicha cinta.

10 El procedimiento según el invento se explicará más detalladamente con relación al adjunto dibujo que presenta varios ejemplos del dispositivo que constituye el objeto del invento y que se destina a poner en práctica el procedimiento.

15 La fig. 1 ilustra en sección transversal un primer ejemplo con un eslabón del cierre apretado sobre el mecanismo.

La fig. 2 es un segundo ejemplo en vista análoga.

20 La fig. 3 presenta en perspectiva y en sección un tercer ejemplo de ejecución del mecanismo.

Las figs. 4 y 5 presentan en sección transversal y en vista de frente otro ejemplo para llevar a la práctica el procedimiento.

25 La fig. 1 se designa por 1 un eslabón del cierre de cremallera que con sus dos ramas 2 se asienta caballero sobre dos varillas redondas 3, a las que toca. Entre las dos varillas redondas 3, que en el baño electrolítico sirven de electrodo, se encuentra una tira de goma 4 mantenida bajo tensión y por la que las dos varillas de electrodo 3 se separan elásticamente y así hacen presión sobre las piernas 2 del o de los eslabones 1 asen-

30



tados en fila sobre el mecanismo de sostén, de suerte que dichos eslabones se sujetan libremente sobre éste último.

Este modo de sujetar momentaneamente los eslabones del cierre sobre un mecanismo de sostén, permite evitar todo deterioro de los eslabones por una compresión demasiado energética. Por otro lado se logra un buen contacto uniforme de los eslabones con las varillas de electrodo 3, por el hecho de que todo eslabón se empuja sobre su base elástica o mecanismo de sostén y esto asegura una oxidación uniforme de los eslabones en el baño electrolítico con objeto de darles así una buena preparación para el coloreado posterior, llevándose para ello los eslabones al baño colorante con el mismo mecanismo.

En el ejemplo según la fig. 2 el mecanismo de sostén posee una barra metálica 5 con sección transversal en forma de U, en la que se encuentra una tira de goma 6 mantenida bajo tensión, con lo cual las dos ramas de la barra 5 se empujan de forma elástica contra los extremos metidos hacia adentro de los eslabones 1 montados a caballo sobre la barra 5 y colocados en fila, con lo cual dichos eslabones se sujetan sobre el soporte. La barra metálica 5 de forma de U, que sirve de electrodo en el baño electrolítico, puede componerse preferentemente de una tira delgada de chapa curvada correspondientemente y hecha de aluminio o de sus aleaciones.

La capa intermedia de caucho es inútil cuando, como se admite en la fig. 3, se emplea como soporte para los eslabones en el baño electrolítico una barra metálica 7 de por sí elástica y con sección transversal en forma de U. Con el fin de aumentar la elasticidad de las piernas de la barra 7 se prevén ranuras 8 paralelas entre sí y que parten de los bordes de la barra y así forman lengüetas 9. Cada eslabón se coloca sobre dos lengüetas 9.



150931

opuestas de las piernas de la barra 7 que hace de electrodo y por ello se aseguran sobre dicha barra.

5 En las piernas o ramas de la barra metálica en forma de U, bien estén dichas ramas construidas, o nó, como lengüetas, pueden preverse remetidos para que con sus piernas agarren los eslabones con objeto de dar a estos un asiento firme sobre la barra. El electrodo formado por una barra en forma de U en lugar de utilizarse, como se ha ilustrado, con el vértice hacia adentro, pueden también estar dirigidas sus piernas hacia arriba y 10 agarrar en los eslabones, de suerte que el vértice quede situado fuera. De igual modo en lugar de aplicarse por arriba pueden también los eslabones aplicarse por abajo sobre el electrodo. También después de la oxidación y teñido los eslabones quedan sujetos firmemente a consecuencia de la elasticidad del soporte, 15 tanto que éste con los eslabones puede utilizarse como artículo remesable para la fabricación de cierres de cremallera, lo que en ciertos casos ofrece considerables ventajas económicas, por ejemplo para la exportación.

20 En el ejemplo según las figs. 4 y 5 se disponen sobre dos cintas de goma 10 y 11 en estado tensado (estirado) de las mismas, dos filas de eslabones 12 y 13. Por efecto de su agarre recíproco forman juntas de una cadena de cierre. Bajo el influjo de la tracción de las cintas de goma 10 los eslabones 12, 13 se comprimen tan fuertemente unos contra otros que forman conjuntamente 25 un conductor y así constituyen el electrodo en el mismo baño electrolítico.

30 Después de efectuada la oxidación y coloreado de la cadena del cierre, las filas de eslabones, en las que ya estos poseen la necesaria distancia recíproca, se transportan al tejido de modo conveniente, por ejemplo con auxilio de un peine se llevan



150931

- 7 -

metálicas se oprimen fuertemente unas contra otras y se unen con
ductoramente.

5 4.-Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1,
caracterizado porque se utilizan dos o varios soportes longitu-
dinalmente elásticos, sobre los que se enfilan las partes metá-
licas con asiento firme, después se estiran los conductores y
luego las partes metálicas de uno de los soportes se meten en los
huecos de las partes metálicas del otro soporte, de tal manera,
que al suprimirse el estirado de los soportes, las partes metá-
10 licas se opriman unas con otras y se unan conductoramente.

5.-Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 2,
caracterizado porque los eslabones se enfilan sobre el soporte
a una distancia que corresponda a su ulterior separación sobre
la cinta de sostén del cierre de cremallera.

15 6.-Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos
1 a 4, caracterizado porque la fila de eslabones asentada sobre
el soporte elástico, después de la oxidación y coloración, se
coge con un mecanismo a modo de peine, luego, en lugar del soporte
te, se mete la cinta de sostén en las piernas de los eslabones
20 y después éstos se afirman sobre dicha cinta.

7.-" PROCEDIMIENTO PARA EL TRATAMIENTO DE PIEZAS METALI-
CAS A GRANUL QUE SE HAN DE COLOREAR, ESPECIALMENTE DE ES LABONES
DE CIERRE DE CREMALLERA ".- Según se describe y reivindica en la
presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que
25 a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de siete hojas foliadas y escritas a
máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 19 de ~~Noviembre~~ de 1940.

Fig.1

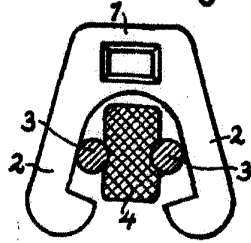


Fig.2

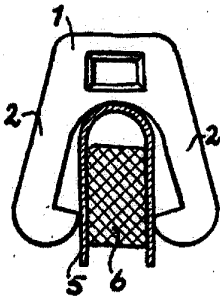


Fig.3

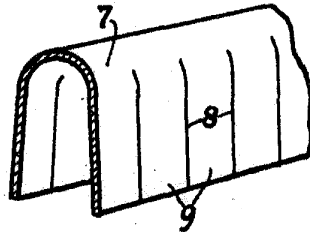


Fig.4



ESCALA VARIABLE

Fig.5

