

178931

Clase 48

178931

UNA PATENTE DE INVENCION

Vda. de Gaston Flegenheimer.-

1178931

178931



Sra. Vda. de Gastón Flegenheimer,
domiciliada en Barcelona, calle de Rosellón nº 247,
solicita registrar una patente de invención por 20
años, para España y sus Colonias, que se refiere a
"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS CON
REVESTIMIENTO DE MATERIAL PLASTICO FLEXIBLE, DE AS-
PECTO METALIZADO" Clase 48, Grupo 5º del Nomenclator.

5 En la actualidad, se ha generalizado el uso de cintas o correas de materiales plásticos flexibles, siendo uno de los materiales más comunmente empleados el denominado "Plexiglás" que reúne una serie de condiciones que lo hacen especialmente apto para su aplicación en la fabricación de correas para relojes, tirantes, cinturones, confección de calzado, y otros fines utilitarios o simplemente de fantasía.-

10 .El "Plexiglás" es una materia cuya importación o fabricación en nuestro país, es bastante cara y si bien su presentación es muy vistosa, las confecciones a base del mismo no resultan todo lo económicas que sería de desear, para incrementar su consumo.-

15 Con objeto de ofrecer al mercado un material en forma de cinta de características muy similares al "Plexiglás", que puede sustituirlo en múltiples aplicaciones y que resulta de un coste mucho más accesible, se ha ideado un nuevo procedimiento de fabricación de cintas con revestimiento de material plástico flexible, de aspecto metalizado, el cual constituye el objeto de la presente solicitud de patente de invención.-

20 En esencia, el procedimiento que nos ocupa, se caracteriza por el hecho de someter una cinta de tejido de algodón u otra fibra similar, previamente tratada con un apresto que le dé cierta rigidez, a una sucesión de baños en un colodión o solución nitrocelulósica, convenientemente coloreada con anilinas adecuadas, a la cual se ha incorporado, previamente, cierta cantidad de metal pulverizado, en preferencia aluminio, que al depositarse, en sucesivas capas, sobre la cinta de soporte, la recubren totalmente formando, sobre la misma, una pe

25



30

lícula coloreada, de aspecto metalizado y que no obstante tiene la flexibilidad necesaria para que dicha cinta pueda destinarse a los fines adecuados a sus características.-

35

La cinta con revestimiento plástico de aspecto metalizado, a que hemos hecho referencia, se obtiene siguiendo el ciclo de operaciones que a continuación se indican.-

40

Partiendo de una cinta de tejido de algodón u otra fibra análoga de ancho variable, se procede a un fuerte apresto de la misma, para dotarla de suficiente consistencia que evite deformaciones o arrugas de la cinta al pasar, por primera vez, por el baño de colodión previamente teñido y metalizado con la adición del polvo de aluminio, y también para que la consistencia inicial de la cinta de soporte permita su fácil arrastre por la instalación en la que se llevan a cabo, en forma continua, las sucesivas fases del procedimiento.-

45

Una vez aprestada la cinta, esta es derivada hacia el baño, constituido por una disolución nitrocelulósica, de densidad variable, según el grado de flexibilidad que se desee obtener, la cual ha sido coloreada mediante anilinas, y a la que se ha adimentado en solución coloidal, una cantidad de metal pulverizado, en preferencia aluminio, cuya exacta proporción depende de la densidad del colodión empleado, así como del grado de metalización que se pretende lograr y del color del fondo sobre el cual ha de destacarse.-

50

55

Una vez la cinta ha pasado por el baño, atraviesa una hilera que tiene por misión igualar la primera capa de materia adherida sobre la cinta, haciendo que se desprenda de la misma el exceso de solución, que revierte -

60



al recipiente de inmersión.-

65 A la salida de la hilera, la cinta pasa por unos tubos de secado y cuando la primera y tenue capa de colodión ha quedado definitivamente adherida a la cinta, esta pasa por segunda vez por el baño y de este a una nueva hilera, de sección algo mayor, y así sucesivamente hasta seis o siete inmersiones consecutivas y siempre previo secado de la capa anteriormente depositada sobre la cinta.-

70 La Sección y perfil de las hileras, estará calculada de forma que las distintas capas superpuestas, sean regulares y uniformes, y facultativamente podrá disponerse que los bordes de la cinta, o bien los extremos de la hilera, sean algo más gruesos, a fin de que a ambos lados de la cinta se forme un borde de refuerzo.-

80 La cinta de tejido con revestimiento plástico y aspecto metalizado, obtenida siguiendo el procedimiento que se acaba de describir, es de gran resistencia y flexibilidad, y debido a que el revestimiento ha sido incorporado por capas sucesivas, se evita el cuarteamiento de la cinta, una vez terminada, por estar constituida por una serie de tenues películas flexibles superpuestas y uniformemente distribuidas sobre la cinta de soporte.-

85 El uso a que se destinen las cintas obtenidas por el procedimiento descrito, así como el color u colores de las mismas, intensidad del aspecto metalizado, anchura y sección de la cinta, número de capas que constituyen el revestimiento, así como la densidad de la disolución nitrocelulósica, podrán variarse a voluntad, sin que por ello se altere lo esencial del "Nuevo procedi -

90



95 miento para la fabricación de cintas con revestimiento de material plástico flexible, de aspecto metalizado", cuyas principales características se concretan en las siguientes

REIVINDICACIONES

100 1ª.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS - CON REVESTIMIENTO DE MATERIAL PLASTICO FLEXIBLE, DE ASPECTO METALIZADO" caracterizado por el hecho de que - partiendo de una cinta de tejido de algodón u otra fibra apropiada, se procede al apresto de la misma, para dotarla de una consistencia que evite deformaciones y facilite su avance continuo a través de un baño de co-
lodi6n, o soluci6n nitrocelul6sica, previamente teñida con anilinas, a la que se habr6 incorporado, en soluci6n coloidal, una cantidad proporcional de metal pulverizado, con preferencia de aluminio, a la salida de cuyo baño la cinta pasa por una hilera que tiene por misi6n igualar la capa de revestimiento y hacer que se desprenda el exceso de materia que la cinta arrastra consigo.-

110 2ª.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS - CON REVESTIMIENTO DE MATERIAL PLASTICO FLEXIBLE, DE ASPECTO METALIZADO" seg6n la reivindicaci6n anterior, caracterizado por el hecho de que, una vez seca la capa de baño adherida sobre la cinta de soporte, como resultado de la primera inmersi6n, se la hace pasar nuevamente por el baño y despu6s por una segunda hilera, de secci6n algo mayor, que tiene la misma finalidad que la primera, repiti6ndose el baño y el sucesivo paso por las respectivas hileras, previo secado de cada ca-

115

120



125

pa, hasta que la cinta de soporte queda suficientemente revestida, pudiéndose disponer, facultativamente, que los bordes de la cinta de soporte y los extremos de las hileras, sean algo más gruesos a fin de que a ambos lados de la cinta se forme un borde de refuerzo.-

3ª.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CINTAS CON REVESTIMIENTO DE MATERIAL PLASTICO FLEXIBLE, DE ASPECTO METALIZADO" Tal como se ha descrito en la presente memoria.-

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 3 de Julio de 1947.-

P.A. de Vda. de Gaston Flegenheimer.-


JUAN B. RENTER RIDAU

