

181755

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



181755

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

ARD/C<sup>o</sup>.70.

que, por diez años, se solicita, procedente de los Estados Unidos de América del Norte, a favor de D. BENITO MANSO ALONSO, de nacionalidad española y domiciliado en San Sebastián, cuya Patente ha de recaer sobre un "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TIRAS DE MATERIAL PLASTICO TRANSPARENTE, CON ESPACIOS INTERIORES COLOREADOS, APLICABLES A CINTURONES, TIRANTES Y ARTICULOS SIMILARES".

\*\*\*\*\*

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a .

-----

El presente registro de Patente de Introducción tiene por objeto garantizar la explotación ex-

5.



clusiva, en todo el territorio nacional, colonias y protectorado, de un procedimiento de fabricación de tiras de material plástico transparente, con espacios interiores coloreados, aplicables a cinturones, tirantes y artículos similares, tal y como se describe a continuación, y cuyos resultados se muestran graficamente, a título de ejemplo, en el adjunto plano.

10.

En el mencionado plano, presentado en forma y tamaño reglamentarios (treinta y uno por veintiún centímetros), se han dibujado las figuras que se indican a continuación, marcándose los elementos que también se citan:

15.

FIGURA I = Vista en alzado y de perfil, de una clase de tira de plástico, con sus huecos interiores aún sin rellenar:

1 = Tira de material plástico.

20.

2 = Huecos interiores, en el sentido longitudinal de la tira:

FIGURA II = Vista en alzado, de la tira de plástico con los orificios o huecos llenos de materias colorantes:

25.

3 = Tira de plástico.

4 = Distinta gama de colores.

FIGURA III = Vista en alzado y de perfil, de otra clase de tira de plástico, de un sólo hueco central, sin rellenar todavía de materia colorante:

30.

5 = Tira de material plástico.

6 = Hueco o espacio central, en el sentido longitudinal de la tira.

FIGURA IV = Vista en alzado de la tira de

- tres -

35.



plástico de la fig. III, con el hueco interior lleno de materia colorante:

7 = Tira de plástico.

8 = Materia colorante introducida en dicho hueco.

40.

DESCRIPCION:

El comienzo de este procedimiento de fabricación es la fase denominada extrusión, similar al que se emplea para la goma, en las máquinas llamadas budinadoras, o sea, que es un sistema análogo

45.

al de fabricación de tubo de goma, con la diferencia de que el disco de salida de la goma, (en este caso de materia plástica transparente) en lugar de

50.

llevar una hembra circular y un macho concéntrico, también circular y de mayor tamaño, vá provisto de una serie de machos interiores, en cantidad y sección de forma geométrica variable, alineados, o bien uno sólo, alargado, con una sola hembra, de sección alargada, común a toda la serie, de manera

55.

que el producto inyectado (materia plástica transparente) sale al exterior en forma de tira, de sección externa igual a la de la hembra de la boca de salida empleada, con uno o varios espacios huecos longitudinales, de sección igual a la del macho o machos de la boca de salida mencionada.

60.

Después de obtenida dicha tira de materia plástica transparente, se rellenan el hueco o huecos longitudinales con materias colorantes, y después de ello, se taponan las salidas de dichos huecos con la misma materia plástica de que está formada la tira antedicha.

65.

VENTAJAS:



70.

Como puede comprenderse, con este procedimiento de fabricación se obtienen unas tiras de material plástico transparente, con gran variedad de dibujos y colorido, con la consiguiente vistosidad, por la combinación de formas y colores, que resultan de una gran aceptación y novedad para conseguir cinturones, tirantes y artículos similares, con la flexibilidad, duración y condiciones de limpieza e higiénicas de las materias plásticas, tan en boga en estos últimos tiempos.

75.

VARIOS:

80.

Los tamaños, forma, dibujos y coloridos serán susceptibles de variación, siempre que este cambio no altere la esencia de la Patente de Introducción de referencia.

85.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son cierto y fiel reflejo de lo que se pretende patentar, debiéndose tomar en sentido amplio, no limitativo.

90.

El peticionario se reserva el derecho a obtener los oportunos registros complementarios (Certificados de Adición), por las mejoras o perfeccionamientos que en el procedimiento de fabricación a que nos referimos, puedan irle aconsejando la práctica y uso continuo del mismo.

\*\*\*\*\*

NOTA DE REIVINDICACIONES.

-----

95.

Se reivindica, como de introducción en España, a favor de D. BENITO MANSO ALONSO, de nacionalidad española y domiciliado en San Sebastián, por los extremos siguientes:



100.

PRIMERO = Por un procedimiento de fabricación de tiras de material plástico transparente, con espacios interiores coloreados, aplicables a cinturones, tirantes y artículos similares, análogo al de fabricación de tubo de goma con las máquinas denominadas budinadoras, con la diferencia de que el disco de salida de la materia plástica, en lugar de llevar una hembra circular y un machoconcéntrico, también circular y de menor tamaño, va provisto de una serie de machos interiores, en cantidad y sección de forma geométrica variable, alineados, (o bien uno sólo, alargado), con una sola hembra, de sección alargada, común a toda la serie, de manera que el producto inyectado (materia plástica transparente)

105.

sale al exterior en forma de tira, de sección externa igual a la de la hembra de la boca de salida empleada, con uno o varios huecos espacios longitudinales, según la cantidad de machos emplezados en la boca de salida citada y de sección igual a la de los mismos.

110.

115.

120.

SEGUNDO = Por el mismo procedimiento de fabricación de tiras de material plástico transparente, con espacios interiores coloreados, aplicables a cinturones, tirantes y artículos similares, indicado en la anterior reivindicación, en que, después de obtenida dicha tira, se rellenan el hueco o huecos longitudinales con materias colorantes y, después de ello, se taponan las salidas de dichos hue-

125.



cos con la misma materia plástica de que está constituida la tira.

130. TERCERO = Por un "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE TIRAS DE MATERIAL PLASTICO TRANSPARENTE, CON ESPACIOS INTERIORES COLOREADOS, APLICABLES A CINTURONES, TIRANTES Y ARTICULOS SIMILARES".

Tal y como queda descrito en la Memoria precedente y para los fines que en ella se especifican.

135. La presente Memoria consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara, con un número de planos, para mejor comprensión.

Madrid, a veinte de Enero de mil novecientos cuarenta y ocho.

140. Por autorización de D. Benito Manso Alonso.

ENRIQUE RODRIGUEZ-DÍAZ  
POR PODER

*Nov 1947*



FIG. I

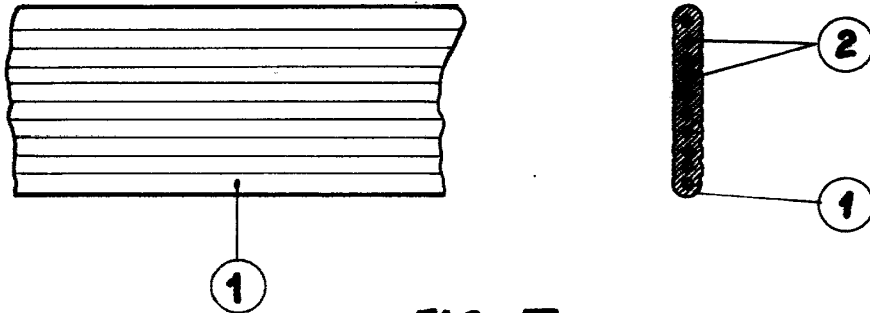


FIG. II

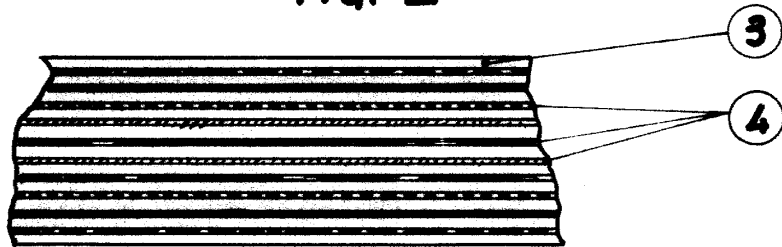


FIG. III

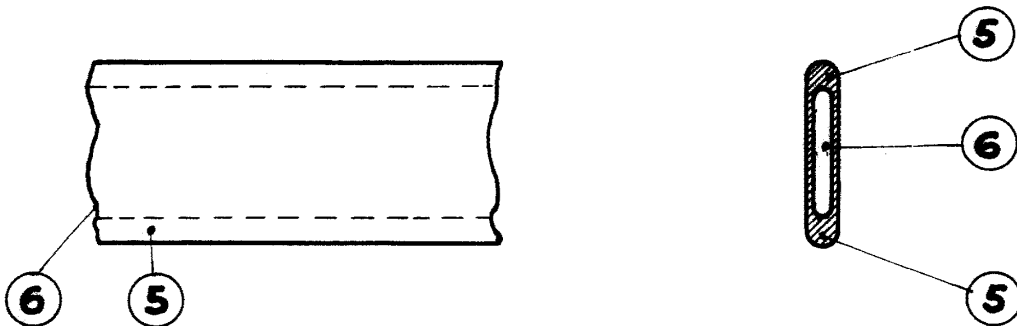
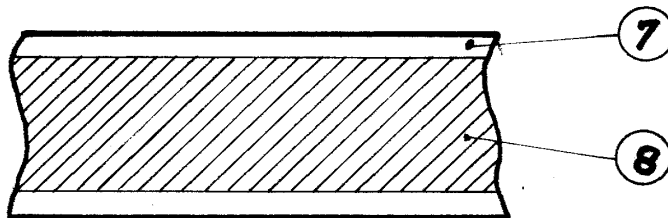


FIG. IV



San Sebastian 28 Agosto 1947

*Escala variable*

REPUBLICA DE ESPAÑA  
MINISTERIO DE ECONOMÍA Y FINANZAS  
SECRETARÍA DE ESTADO DE HACIENDA Y CREDITO PUBLICO

*Manso*