

2/11/78



10 00

197421

197421

Inventor	B29F

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años por

"DISPOSITIVO PARA LA OBTENCIÓN DE CINTAS TERMOSOLDABLES",  
a favor de D. JOSE y D. ENRIQUE DOMENECH BARRACHINA,  
ambos de nacionalidad española, domiciliados en ALCOY  
(Alicante), Gravina, 6.

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La evolución constante a que está sometida la industria de bienes de equipo, se refleja en la consecución de modelos y dispositivos para las aplicaciones pertinentes, con cuya utilización se logran los fines deseados.

5.-

Los problemas que hoy en día se plantean en la colocación de revestimientos textiles para suelos, tales como colocación de moquetas, son consecuencia de los procedimientos y técnicas inadecuadas que se utili-

197421



- 10.-           zan para tales menesteres, ocurriendo que para efectuar la colocación de estos artículos debe prepararse previamente el pavimento, esperar a que esté en condiciones y finalmente proceder a la pertinente fijación, lo que representa excesivo tiempo perdido, además de precisar
- 15.-           de mano de obra especializada, lo que da lugar a que el trabajo concluído sea, en cuanto al coste se refiere, antieconómico para el usuario.

                  Con el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa, se logran obviar la totalidad de los inconvenientes apuntados, al conseguirse por medio de un dispositivo adecuado, la obtención de cintas termosoldables para la aplicación de revestimientos eliminándose las preparaciones previas para su colocación con la utilización de tales cintas.

- 20.-
- 25.-           Conocidos que nos son en virtud del preliminar precedente los inconvenientes a obviar y funciones a realizar por el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa, y por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la confección de las diversas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos, se cita en la presenta memoria a título de ejemplo y será descrito a continuación con la ayuda de la lámina de dibujos que se adjunta.
- 30.-

- 35.-           En la figura 1ª, se representa una vista de conjunto del objeto del modelo de utilidad que se preconiza, pertinentemente concluído en su fabricación.

                  La figura 2ª, representa una vista en planta superior del mismo objeto.

- 40.-           Las materias primas 1, tales como cola ( u



otra materia adherente adecuada), tejidos y papel, se colocan por capas sucesivas según este orden en un extremo de la bancada 2.

45.- Dicha bancada 2, está provista de sendos rodillos 3 y 3', conductores del material, por los cuales pasarán las materias primas 1, para ser expuestas posteriormente a un precalentamiento debido a la pantalla 4, de que está provisto el dispositivo.

50.- Las materias primas 1, una vez conducidas por medio de los rodillos 3 y 3', y precalentada la cola o materia adherente expuesta a la pantalla 4, pasarán por entre los rodillos 5 y 5', que giran en sentido contrario, estando el colocado superiormente 5, pertinentemente grabado y calorifugado por medio de la adecuada resistencia u otro sistema conveniente, alojados en su interior; llevando asimismo el citado rodillo un pirómetro 6, para vigilar la temperatura existente en su superficie.

55.- Una vez pasadas las materias primas 1, por entre los rodillos 5 y 5', irán plegándose en el extremo opuesto por medio de un enrollador 7, colocado al efecto.

60.- Los rodillos 5 y 5', están provistos de las correspondientes poleas 8 y 8', y el enrollador 7, de la 8'', para que por medio de ellas se transmita el movimiento de rotación del moto-reductor 10, por medio de las correas 9, y la 9'', que une el enrollador por el rodillo 5'.

65.- Con todo ello, colocadas en capas de cola (u otra materia adherente adecuada), tejido y papel, serán conducidas a través de los rodillos conductores, exponiendo la materia adherente a un precalentamiento

70.-



- 75.- previo en virtud de la pantalla adecuada dotada de resistencias, lo que producirá la fusión incipiente de aquella, pasando después el conjunto de capas por entre los rodillos de giro contrario, grabándose el motivo que se desee y presionando sobre el conjunto, al tiempo que por lograrse la fusión total de la material adherente por estar de nuevo expuesta a la acción de otro calentamiento por parte del rodillo superior, se logrará la unión soldable de los tres cuerpos que constituyen la cinta, para después plegarse en el rodillo extremo o enrollador, utilizándose posteriormente para la colocación de moquetas o similares cuando se le aplique el calor pertinente por medio del objeto adecuado lo que producirá el reblandecimiento de la materia adherente y por consiguiente la amplitud de servicio para el pegado.
- 80.-
- 85.-

- 90.- Suficientemente descrito que nos es el objeto del modelo de utilidad que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegarse tomando como fundamento en su construcción el descrito en la presente memoria, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de forma, tamaños, materiales empleados u otras no fundamentales, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.
- 95.-

N O T A

- 100.- El modelo de utilidad descrito, recaerá, pues sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- "DISPOSITIVO PARA LA OBTENCIÓN DE CINTAS TERMOSOLDABLES", caracterizado por cuanto está constituido por una bancada sobre la que se guían las materias primas constitutivas de la cinta a obtener por medio



- 105.- de sendos rodillos entre los que pasan dichas materias para ser conducidas bajo la pantalla de precalentamiento, dotadas de las pertinentes resistencias eléctricas de que se encuentra asimismo provisto el dispositivo, lo que dará lugar a la fusión incipiente de la cola
- 110.- o materia adherente que entrará a formar parte de la cinta a obtener, cuyos elementos constitutivos, pasarán a continuación entre un segundo par de rodillos que giran en sentido contrario, en virtud de su unión en polea a un moto-reductor pertinente; el superior de cuyos rodillos se encuentra pertinentemente grabado con la
- 115.- impresión que se desee efectuar en la cinta y dotado en su interior de resistencias eléctricas u otro medio para el calentamiento, así como del conveniente pirómetro para la vigilancia de su temperatura superficial, pasando finalmente la cinta a un rodillo enrollador que se une por medio de una correa tensada, a modo de polea, al inferior del par de rodillos citados en segundo lugar.

2ª.- "DISPOSITIVO PARA LA OBTENCIÓN DE CINTAS TERMOSOLDABLES".

- 125.- Todo ello, tal y conforme queda descrito, representado y reivindicado.

Esta memoria consta de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de ciento veintinueve líneas.

129.-

MADRID A 10 DE NOVIEMBRE DE 1973  
P.A.

MANUEL DE ARPE.

47 78

197421

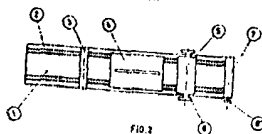
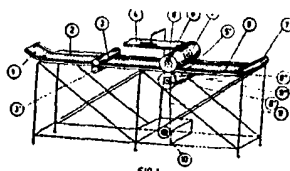
10



D I S E Ñ O

=====

DE UN MODELO DE UTILIDAD, A FAVOR DE D. JOSE Y D. ENRI-  
QUE DOMENECH BARRACHINA, DOMICILIADO EN ALCOY (Alicante),  
GRAVINA, Nº 6, POR: "DISPOSITIVO PARA LA OBTENCIÓN DE  
CINTAS TERMOSOLDABLES".



Escala variable.

MADRID A 10 DE NOVIEMBRE DE 1973

P.A.

MANUEL DE ARPE.

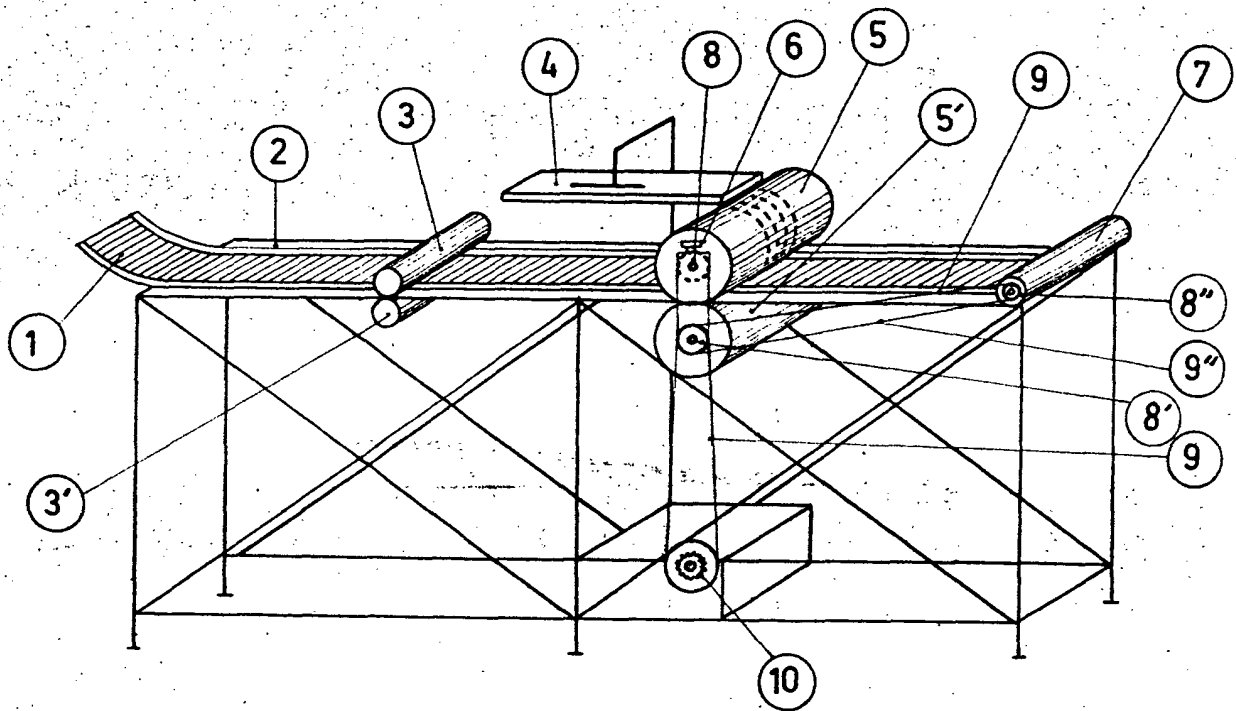


FIG. 1

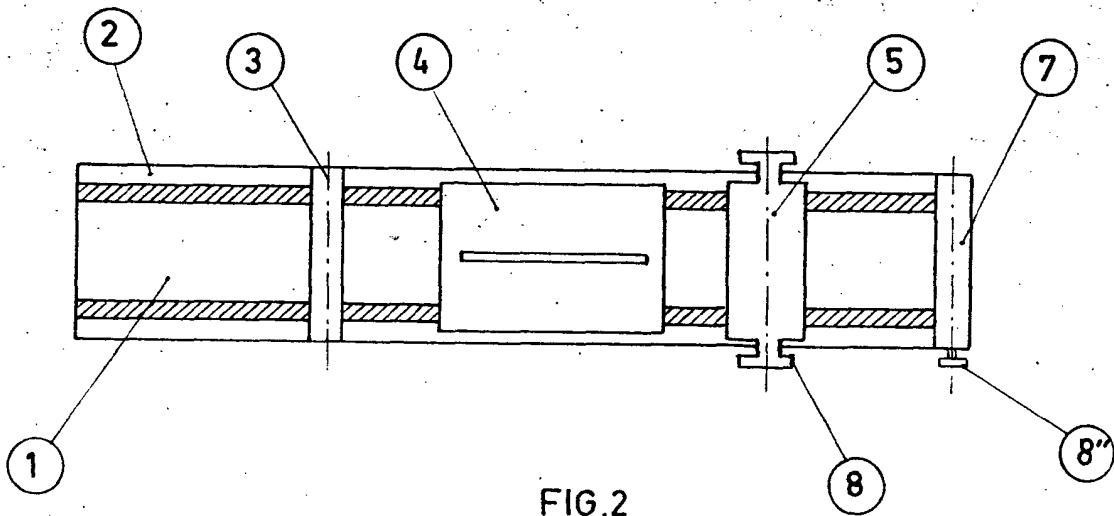


FIG. 2

ESCALA VARIABLE  
MADRID 10 NOV 1973