

27



199333

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

199333

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS PRENSIBLES PARA CIERRES CORREDIZOS", a favor de la razón social, CAMPRUBI Y CIA., S.L., domiciliada en Barcelona, calle Hipólito Lázaro, núm. 26-28 A.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de cintas prensibles para cierres corredizos.

Más concretamente, la invención es aplicable a cintas de material textil, en las que los bordes que han de estar en contacto, se han preparado mediante un material moldeado elástico, tal como una resina artificial, caucho o similar, prensada, polimerizada, encolada, vulcanizada o cosida sobre el propio borde de la cinta.

5. La resina artificial indicada en el proceso de poli-
10. merización y moldeo a temperatura propia para lograr aquella transformación, adquiere una forma ranurada en sentido longi-
tudinal, cuya sección consta de dos o más nervios a cola de milano o similar, de manera que encajen los de un borde con los del otro, por adecuada presión, que es lograda por un
15. cursor que va haciendo progresivo este encaje, lográndose



199333

así un cierre perfecto en toda la longitud de las cintas.

La condición esencial de ser las cintas de material textil, permite coserlas con facilidad, en forma similar a como ocurre ahora en los cierres de corredera obtenidos mediante elementos metálicos engarzados en los bordes de las cintas. En el caso actual, quedan eliminados dichos elementos metálicos, y es más, el borde de cierre es uniforme y continuo en toda su longitud.

5.

10.

La flexibilidad de la materia aplicada, permite que el cierre pueda aplicarse sobre cualquier tejido o confección, pero aún con el fin de aumentar su flexibilidad, se realiza el moldeo dejando en el reverso de la zona prensible, estrias transversales, que reducen la sección total y facilitan más la curvatura del conjunto.

15.

La ventaja notable de este sistema estriba en que la cinta de tejido puede ser cosida fácilmente, a diferencia de cintas o tiras de material plástico. Así, pues, los bordes de cualquier cinta textil, se hallan recubiertos por una resina artificial, caucho o similar, que forma en sentido longitudinal canales fácilmente encajables.

20.

La invención se realiza sometiendo el borde de una cinta o tira de material textil, a un trabajo de presión y temperatura con una resina artificial de cualquier naturaleza, con tal que su forma final tenga flexibilidad propia para el fin propuesto.

25.

Se coloca la resina sobre el borde, sea en toda su longitud, o en zonas sucesivas y, haciéndola pasar por entre rodillos prensores calientes, se obtiene la polimerización de la resina o vulcanización del caucho, a través de la trama del tejido y, al propio tiempo, se ha previsto en dichos

30.



199333

cilindros un tallado o surco, que da lugar a los nervios de trabazón que han de constituir el cierre buscado. En el reverso de esta aplicación, pueden o no disponerse estrias transversales para aumentar la flexibilidad.

5. La resina puede ser inyectada en polvo, pero igualmente puede ser preparado independientemente el borde plástico, dotándolo de encajes o apéndices propios para su fijación al borde de la cinta y, entonces, mediante presión y la propiedad pegamentosa de la propia resina, o de otra de incorporación, se logra una soldadura permanente entre las dos piezas.

10. Estas operaciones pueden realizarse, de la misma manera, directamente en máquina, para la extrusión de perfiles plásticos, dotada de dispositivos para incluir en el flujo de material prensado el borde de una cinta textil. Igualmente, en el caso de fabricación del borde de material plástico o caucho, puede procederse a su extrusión, para obtenerlo con los nervios ya formados, o bien en bruto, dejando la formación de éstos para las operaciones de fijación del borde plástico sobre el tejido, o bien por corte con levantamiento de viruta.

15. También se prevé la posibilidad de que se incluyan en los bordes del material textil algunos filamentos de material susceptible de ser fijados al material que constituye a aquellos por cualquiera de los métodos citados de presión en caliente, polimerización, vulcanización o pegamento con adhesivos incorporados.

20. Los aparatos para el trabajo pueden ser en forma continua o no, utilizando temperaturas de 100 a 180° C, aproximadamente, y presiones de unas 5 at., aunque, como es legiti

30.



mo, estos límites pueden ser alterados substancialmente, en función de la naturaleza tan diversa que pueden tener las resinas empleadas.

5. La invención, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados: por que
10. dar todo éllo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Procedimiento de fabricación de cintas prensibles para cierres corredizos, caracterizado esencialmente por el hecho de disponer en el borde de una cinta o tira de material textil, una zona de materia plástica, tal como una resina artificial, caucho o similar, cuya materia es aplicada en pasta, en polvo o por inyección, directamente sobre el
20. borde del material textil y se somete a una elevación de temperatura, aproximadamente a unos 100 a 180° C., y presiones que pueden oscilar entre 5 y 15 ats., para lograr una íntima unión por polimerización, soldadura, vulcanización o pegamento de la mencionada resina a través de los intersticios
- 25.



199333

del tejido, comprendiendo el mencionado borde plástico una operación de moldeo, o de corte con levantamiento de viruta, para proporcionar, en una de las caras de la resina de aplicación, por lo menos, una ranura longitudinal de sección transversal substancialmente a cola de milano y encajables unas en otras, por simple efecto de presión normal, siendo este borde flexible, por sí mismo o con aditamento de estrias transversales en su reverso.

5.

10.

15.

2ª.- Procedimiento de fabricación de cintas prensibles para cierres corredizos, caracterizado por el hecho de que la materia plástica completamente moldeada, se prepara también en otra realización del procedimiento, con independencia de la cinta, dejando en dicha materia plástica, apéndices, ranuras o medios de adaptación a dicha cinta, realizándose ésta por intervención de otra resina o pegamento, que por presión y temperatura, logre una compenetración intersticial con el material textil, para formar un conjunto indisoluble, o bien por simple cosido.

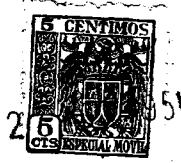
20.

3ª.- Procedimiento según la reivindicación 2ª, caracterizado porque la materia plástica se obtiene por moldeo, formando un perfil de sección transversal aproximada a la definitiva, la cual se le proporciona en la operación de fijación al material textil, o en otra operación, ya sea de moldeo o de corte, con levantamiento de viruta.

25.

4ª.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la materia plástica se combina con filamentos de material compatible desde el punto de vista de una mútua polimerización, soldadura o pegamento, comprendidos cerca del borde donde se debe fijar dicho perfil de materia plástica.

30.



199333

5ª.- Procedimiento de fabricación de cintas prensibles para cierres corredizos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

5.

Madrid, a 27 de agosto de 1951.-

CAMPRUBI Y CIA., S.L.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES
P. P.