

203882

27



203882

Industrias Kores, S.A., establecida en Barcelona, calle Cerdeña, 480-488, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANO - GRAFICAS, A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO" (Clase 54). Grupo 6º del Nomenclator Oficial.-

Son conocidas cintas para máquinas de escribir, confeccionadas a base de tiras de papel corriente entintado por una cara, siguiendo métodos similares a los empleados en la fabricación del papel carbón.-

5 Las cintas mecanográficas, fabricadas de este modo, -
presentan el inconveniente de que los papeles ordinarios absorben parte de las ceras, que intervienen en la composición de la tinta, con que se impregna la cara útil de la cinta, -
siendo motivada dicha absorción, por la porosidad propia -
10 del papel.-

Los papeles corrientes utilizados en la fabricación de las cintas de este tipo, son por lo regular, poco lisos, -
por cuya razón la capa de tinta depositada sobre la cinta, -
no es uniforme, dando lugar a que, bajo la percusión de los
15 tipos, dicha tinta no sea cedida uniformemente al papel de-
escribir, o al clisé, mecanografiado con dichas cintas.-

El hecho de que la película de tinta forme sinuosidades microscópicas, con ligeras variaciones de espesor, es la -



20 causa de que la escritura no resulte nítida, ya que, algunos tipos depositan mayor cantidad de tinta que otros.-

El papel corriente es generalmente poco resistente y muchas veces la cinta se perfora si la pulsación sobre los tipos es algo fuerte.-

25 El objeto de la presente solicitud de patente de introducción lo constituye un nuevo procedimiento de fabricación de cintas mecanográficas, a base de un soporte, de determinada clase de papel, que ofrece, sobre los hasta ahora empleados, la gran ventaja de que la película de tinta, adherida a la cara útil de la cinta, resulta completamente uniforme, manteniendo todo su valor graso, sin ser absorbidas las ceras -
30 por el papel, ya que se parte de un soporte constituido por papel impermeable, o impermeabilizado, el cual puede consistir en papel celofana, papel acetil-celulosa, etil-celulósico, o bien de otro tipo de los conocidos en el mercado por -
35 "pergamino" o "cristal", cuya fabricación implica una preparación impermeabilizante.-

Partiendo pues de tiras de papel celofana, o de alguna de las otras clases antes mencionadas, se fabrica la cinta, depositando, sobre una de sus caras, una película de tinta, de composición especial.-
40

Dicho procedimiento de fabricación, que se explota en Austria, no ha sido, hasta el presente, conocido, ni practicado en nuestro país, por cuya razón, de acuerdo con las -
45 disposiciones vigentes sobre la materia, se solicita la correspondiente patente de introducción, que garantizará, a los peticionarios, el derecho exclusivo de su explotación -
en España, por un periodo de 10 años.-

El procedimiento se basa en las diferentes fases de fabricación, que a continuación se detallan:

50 Se preparan, primero, las cintas de papel celofana, u



otro similar, del ancho requerido, que se enrollan en tamborres adecuados, para poder proceder luego al entintado de su cara útil.-

55 La tinta empleada para formar la película colorante, adherida al papel impermeable o impermeabilizado, está constituida por ceras, pigmentos colorantes, grasas y un dos por ciento aproximado, de un producto plastificante, que asegura la adherencia de la capa de tinta sobre la cinta de papel, -
60 ya que, siendo éste impermeable, o impermeabilizado, y no habiendo absorción de las materias grasas, que intervienen en la composición de la tinta, es necesario el plastificante, - para asegurar la adherencia de la tinta.-

65 El entintado de la cinta se efectúa, poniendo ésta en movimiento de arrastre y obligándola a pasar entre pares de rodillos entintadores, que reciben la tinta a través de un tren de rodillos, que la suministran y distribuyen uniformemente sobre el rodillo, que está en contacto directo con la cara de la cinta de papel, que se desea entintar.-

70 Junto a dicho rodillo entintador se ha de prever un dispositivo regulador del espesor de la película de tinta, depositada sobre el papel.-

75 El secado de la cinta entintada, se realiza a temperatura normal, por secado natural, en el ambiente atmosférico, - obligándola a seguir un largo trayecto, o bien activando el proceso de secado mediante una circulación de aire caliente - dirigido en sentido contrario al avance de la cinta.-

80 La ventaja de utilizar el papel celofana, u otro de los papeles acetil o etil-celulósicos, radica en que, siendo estos de naturaleza impermeable, no hay peligro de que el papel absorba parte de la tinta.-

Debido a que las clases de papel, antes mencionadas, tie



nen la propiedad de presentar una superficie perfectamente lisa, la película de tinta, depositada sobre los mismos, resulta completamente uniforme, lo que permite obtener una impresión clara de los tipos, dando una escritura nítida.-

Otra ventaja, derivada del empleo, como soporte, de un papel celofana u otro de los citados, consiste en que son más resistentes, mecánicamente, que los papeles corrientes y más flexibles, por cuyas razones no se corre el peligro, observado en las cintas fabricadas a base de papel corriente, de que se perforen, bajo el efecto de la percusión de los tipos.-

Estas clases de cintas, a que venimos haciendo referencia, no se emplean, comúnmente, para la escritura corriente con máquina de escribir, sino que están especialmente destinadas a la confección de clisés para la reproducción por el método "OFFSET".-

A fin de dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto, sobre la Propiedad Industrial, se hace constar, como fuente informativa, que el procedimiento de fabricación de cintas mecanográficas, a que nos hemos referido en el transcurso de esta memoria, hace más de un año que es explotado, con éxito, por la casa "W. KORESKA" de Viena (Austria).-

La patente de introducción por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANOGRAFICAS, A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO", cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 10 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANOGRAFICAS,



115 A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO”
 caracterizado por el hecho de que la cinta se fabrica a base
 de una tira de papel celofana, acetil celulósico, etil-celu-
 lósico, o de alguno de los tipos llamados pergamino o cristal,
 que son impermeables de por sí, o impermeabilizados durante -
 su fabricación, los cuales, por ser de superficie lisa y ca -
 recer de poder absorbente, reciben y conservan la película de
 120 tinta con todo su poder graso y formando una capa de espesor-
 uniforme, que permite obtener una escritura nítida al mecano-
 grafiar clisés.-

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANOGRAFICAS,
 A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO”
 125 según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que
 para el entintado de la cinta se emplea una tinta, compuesta
 por ceras, pigmentos colorantes, grasas y un dos por ciento,
 aproximado, de un producto plastificante, que asegura la ad-
 herencia de la capa de tinta, sobre la superficie lisa del -
 130 papel impermeable o impermeabilizado.-

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANOGRAFICAS,
 A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO”
 según la anterior reivindicación, caracterizado por el hecho
 de que el entintado de la cinta se efectúa, poniéndola en mo
 135 vimiento de arrastre y obligándola a pasar entre pares de ro
dillos entintadores, que suministran y distribuyen la tinta-
 uniformemente, controlando el espesor de la película, median
 te un dispositivo regulador.-

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANOGRAFICAS,
 A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO”
 140 según las precedentes reivindicaciones, caracterizado por el-
 hecho de que el secado de la cinta entintada se realiza, a -
 temperatura normal, por secado natural, obligándola a seguir
 un largo trayecto, o bien activando el proceso de secado, me-



145 diante una circulación de aire caliente, en sentido contra-
rio al del avance de la cinta.-

5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS MECANOGRAFICAS,
A BASE DE UN SOPORTE DE PAPEL IMPERMEABLE O IMPERMEABILIZADO".
Tal como se ha descrito en la presente memoria.-

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

Barcelona a 27 de Mayo de 1952.-

P.A. de Industrias Kores, S.A.

JUAN B. GENTIL RIVERA