

206306

# Memoria Descriptiva

de

PATENTE DE INTRODUCCION

a favor  
de

DON JOSE MAS. CAPO



15

206306

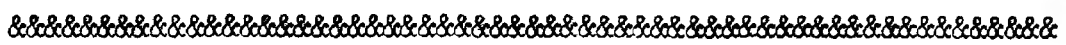
206306

PATENTE DE INTRODUCCION  
por VEINTE años  
en ESPAÑA

solicitada a favor de D. José Mas Capó, de nacionalidad  
española, domiciliado en Valencia, calle de Lauria nº. 17

por

=====: "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FIJACION Y MON-  
TAJE DE CREMALLERAS EN MATERIAS PLASTICAS" =====



MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La Patente de Introducción a que se refiere la pre-  
sente Memoria Descriptiva tiene por objeto garantizar los  
derechos a la exclusiva aplicación y explotación industrial  
en España, sus colonias y Protectorado, de un nuevo procedi-  
miento mediante el cual se consigue fijar y montar las cre-  
malleras de cierre en las materias plásticas, introduciendo  
en España la novedad de este procedimiento, hasta ahora  
desconocido en nuestro país en las muy diversas aplicacio-  
nes industriales en que puede ser empleado.

5

Por su comodidad y excelentes resultados, los cierres

10



206306

15 de cremallera vienen utilizándose cada vez más en todos  
cuantos casos requieren la unión circunstancial de dos bor-  
des o láminas, de aquí que su empleo se haya generalizado  
en la industria de confección de prendas de vestir, y en  
la de artículos de piel y viaje, para bolsos, carteras de  
documentos, maletas y un sin fin mas de casos. El sistema  
que empleándose para el montaje de la cremallera es el de  
cosido de la cinta de la misma a los bordes que ha de unir,  
lo cual da excelentes resultados cuando se trata de tejidos  
20 o piel, pero resulta totalmente inadecuado si ha de montar-  
se en artículos de material plástico, pues, en estos, según  
se ha podido comprobar, los pespuntos del cosido cortan  
prontamente el material plástico, debido a la falta de  
fibrosidad de este, produciéndose el desprendimiento de  
la cremallera.

25 Los inconvenientes citados quedan eliminados con  
la utilización del nuevo procedimiento objeto de la presen-  
te Patente de Introducción, ya que da por resultado una  
unión fija y permanente de la cinta de tejido de la crema-  
30 llera, con los bordes de la materia plástica a que se apli-  
que, con la propiedad de formarse entre dichas diferentes  
materias, un solo cuerpo con la fusión de ambas en forma  
totalmente solidaria.

35 Operando de acuerdo con este nuevo procedimiento,  
se preparará primeramente una plancha o base de cualquier  
material adecuado, que tenga practicado un orificio pasan-  
te longitudinal, acorde con las dimensiones en largo y  
ancho de la cremallera a montar o una separación entre  
dos bordes internos enfrentados. Debajo de dicha base y  
40 y ocupando preferentemente las zonas inmediatas a los bor-  
des del orificio o separación citada se situa una plancha  
de resinas sintéticas. A continuación y después de haber

2063 6

15N



45 practicado en las dos láminas de plástico un calado de dimen-  
siones y forma similares al del orificio de la base, se si-  
tua una de dichas láminas sobre la citada plancha base, ha-  
ciendo que el orificio y calado de ambas coincidan, si el  
caso de aplicación así lo requiere, tal como en la fabrica-  
ción de carteras de documentos, o bien situado simplemente  
los bordes de dos láminas de plástico, apoyadas sobre los  
50 bordes de la separación. Seguidamente disponemos las dos tir-  
ras de la cremallera con sus cintas de tejido apoyadas en  
los dos bordes longitudinales de la primera o primeras lá-  
minas de plástico, ya colocadas, de modo que las partes me-  
tálicas recaigan en el centro del orificio o separación de  
55 la base. Como operación final de esta fase preparatoria, se  
coloca la segunda lámina de plástico sobre la primera, ha-  
ciendo coincidir también su orificio o calado con los de la  
base y primera lámina de plástico, o en otro caso situan-  
do otras dos láminas de plástico con sus bordes cubriendo  
60 parcialmente los bordes de las cintas de la cremallera, de  
modo que, dichas dos cintas, quedan cada una comprendidas  
entre los bordes de dos láminas de plástico.

Terminada la fase preparatoria que queda descrita  
someteremos los bordes de las láminas de plástico, a la  
65 acción térmico-eléctrica de un aparato adecuado, dotado de  
una pieza metálica que adopte la configuración de dichos  
bordes, y con medios para descender y elevarse sobre las  
láminas que se tratan, de modo que, por el calor que les  
transmite, las funde en la medida necesaria para que, sin  
70 licuarlas totalmente, la presión de la pieza metálica que  
actúa sobre ellas, haga penetrar la materia plástica de  
ambas láminas a través de los intersticios del tejido de  
las cintas de la cremallera, formando todo ello un solo  
cuerpo fundido en el cual, los bordes de la o las láminas  
75 de plástico de la parte inferior, quedan unidos a los bor-



des de la o las otras láminas de plástico de la parte superior, a través del tejido, de modo que, este, queda fuertemente sujeto al plástico y asegurada con ello la solidaria unión de la cremallera a los bordes que ha de cerrar.

80

Descrito suficientemente el modo de operar en la realización del nuevo procedimiento objeto de esta Patente de Introducción, resta aclarar que podrá ejecutarse con los medios mecánico-eléctricos más adecuados; que podría ser variada y sin limitación alguna su aplicación a cualquier objeto o industria que precise montar cremalleras en plásticos y que podrán introducirse aquellas variaciones de detalle que la práctica aconseje, siempre que no sean capaces de alterar la fundamental del procedimiento, que se detalla en la siguiente

85

N O T A  
= = = =

90

Por la presente Patente de Introducción se reivindica:

95

1º. Nuevo procedimiento de fijación y montaje de cremalleras en materias plásticas, caracterizado porque primeramente se prepara una plancha base de cualquier material provista de un orificio pasante longitudinal acorde con las dimensiones en largo y ancho de la cremallera a montar o simplemente dos planchas base con cierta separación entre sus bordes, situando debajo de dicha base y ocupando preferentemente las zonas inmediatas a los bordes enfrentados, una placa de resinas sintéticas.

100

105

2º. Nuevo procedimiento de fijación y montaje de cremalleras en materias plásticas, caracterizado porque, sobre la base de la reivindicación anterior se sitúa primeramente una o dos láminas de plástico, según el caso, dispuestas con los bordes internos de su calado u orificio (si lo poseen) coincidiendo con el de la base, o de ser dos, con los bordes coincidiendo igualmente con los bordes enfren-

206306

15NO



110

115

tados de la separación de la base, colocando a continuación las dos cintas de tejido de la cremallera, apoyadas en los bordes longitudinales enfrentados de la o las primeras láminas de plástico, ya colocadas, de modo que las partes metálicas recaigan en el centro del orificio de la base o en el espacio que separa los dos bordes internos de ella, disponiendo seguidamente la o las láminas de plástico superiores, cubriendo con sus bordes los de las cintas de la cremallera que, de acuerdo con esta disposición, resultaran comprendidos, cada uno, entre los bordes de dos láminas de plástico.

120

125

130

135

3º. Nuevo procedimiento de fijación y montaje de cremalleras en materias plásticas, caracterizado, porque, después de la fase preparatoria de las precedentes reivindicaciones, se someten los bordes enfrentados de las láminas de plástico superpuestas, a la acción termo-eléctrica de un aparato dotado de una pieza metálica que adopte la configuración de dichos bordes y con medios para descender y elevarse sobre las citadas láminas que se tratan, de forma que, por el calor que les transmite las funde en la medida necesaria para que, sin licuarlas totalmente, la presión que sobre ellas ejerce la pieza metálica, de lugar a que la materia plástica de ambas, penetre a través de los intersticios del tejido de la cinta de la cremallera, formando las tres partes un solo cuerpo fundido, en el cual, los bordes de la lámina de plásticos de la parte superior quedan unidos a los de la inferior, pasando parte de materia a través del tejido, de modo que, este, queda fuertemente sujeto al plástico y asegurada con ello la unión solidaria de la cremallera a los bordes que ha de cerrar. Y

4º. "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FIJACION Y MONTAJE DE CREMALLERAS EN MATERIAS PLASTICAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

206306

15NO



Esta Memoria consta de CSEIS HOJAS, mecanografiadas por una sola cara a doble espacio, en 139 LINEAS.

Valencia, 13 noviembre de 1952

Por autorización del interesado.