

224064

224064



1955

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-  
troducción que, por diez años, se solicita para España y --  
sus Colonias, a favor de Don Julio MATTEINI BANCHI, de na-  
cionalidad italiana, residente en Madrid, calle del Marqués  
de Valdeiglesias número 8,-----

p o r

" PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA DE PLASTICOS CON OTROS MATE-  
RIALES "

=====

Es sabido que la unión entre dos plásticos se efectúa  
perfectamente, ya mediante pegamentos adecuados, ya por --  
soldadura por corriente eléctrica de alta frecuencia, y --  
así se viene efectuando corrientemente para la unión de re

21 SEP.



5 mates, bordes, etc., pero la unión de plásticos con otros materiales, tales como tejidos, papel, cuero y otros semejantes, no es posible realizarla porque al efectuarse la fusión del plástico solamente no se logra la unión entre los dos materiales.

10 Cuando se trata de la unión de dos plásticos, como en los casos antes enunciados, al fundirse las dos partes en los puntos de contacto se mezclan y al solidificarse nuevamente quedan formando un cuerpo único.

15 Teniendo esto en cuenta se ha ideado y realizado el procedimiento de soldadura de plásticos con otros materiales que constituye el objeto de la presente Memoria descriptiva, cuyas características se exponen a continuación.

20 Consiste en esencia en doblar el material plástico sobre el borde del otro material, o, según los casos, dejar el material a unir entre el plástico y una tira del mismo que cubra la parte del otro material con el que se desee efectuar la unión, el cual habrá sido sometido previamente a una operación consistente en efectuar una serie de perforación, de forma y dimensiones variables, a través de las cuales se efectúa el contacto entre las dos superficies de plástico.

25 Si dispuestos ambos materiales de la manera indicada se les somete a la prensa de alta frecuencia, el plástico fundido se soldará en los puntos de contacto y aprisionará entre ellos el otro material con las máximas garantías de solidez y duración.

30 Como es natural, cuanto más pequeños sean los agujeros y más próximos se encuentren entre sí más sólida será la unión y se puede llegar a conseguir una unión casi invisible.

35 Claro es que el montaje de las piezas a unir y, parcial



mente, el número, forma y dimensiones de las perforaciones, vendrán determinadas por la forma de las piezas tratadas y el empleo a que las mismas se destinen, sin que tales variaciones supongan abandono del principio fundamental del procedimiento, según se deja expuesto.

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª:- " PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA DE PLASTICOS CON OTROS MATERIALES ", que se caracteriza por disponer el otro material, al que previamente se ha perforado, en forma y disposición correspondiente a la naturaleza y empleo de las piezas a unir, entre dos superficies del plástico que entrarán en contacto a través de las indicadas perforaciones, lo que permitirá que al someter ambos materiales, así dispuestos, a la prensa eléctrica de alta frecuencia, al soldarse las dos superficies de plástico en contacto aprisionarán el otro material, que quedará solidamente unido, tanto más cuanto más próximas se encuentren las perforaciones, dejando una unión casi invisible.

2ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias,

p o r

" PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA DE PLASTICOS CON OTRO MATERIALES ".

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de tres hojas escritas a máquina y por una sólo cara.

Madrid, 21 de Septiembre de 1.955.

P.A.,