

AÑO

Expediente núm.



241905

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** por años, en España

a favor de

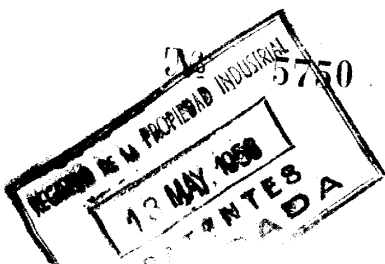
....., de nacionalidad

..... domiciliado en

calle de núm.

por:

.....
.....
.....



241905

Agente Sr.

L. PONTI



241905

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de AISMALIBAR, S. A., entidad española, domiciliada en Moncada (Barcelona), carretera de Ripollet, 2, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE LÁMINAS ADHESIVAS SENSIBLES A LA PRESIÓN".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado a la obtención de láminas adhesivas sensibles a la presión, las cuales se presentan comúnmente en forma de cintas, en especial utilizadas para el empaquetado
5. en sustitución de los bramantes y ataduras metálicas corrientes. Concretamente, este procedimiento recae en la fabricación de aquellas cintas capaces de ser arrolladas sobre sí mismas y desarrollarse después sin perder su condición ni sufrir modificaciones en su parte adhesiva.
 10. Esencialmente, el indicado procedimiento consiste

241905



1958

en fabricar estas láminas partiendo de un elemento de soporte a base de una hoja de papel, sobre el cual se esparcen, debidamente espaciados paralelamente, una pluralidad de hilos de fibra de vidrio. Sobre éstos se extiende luego una película de polietileno, que se suelda por fusión tanto sobre las aludidas fibras como sobre el soporte de papel, completándose la elaboración con un adhesivo sensible a la presión normalmente pegajoso e insoluble en agua, del tipo de caucho resina, el cual se aplica sobre la superficie el indicado papel de soporte opuesta a la ocupada por la película antes referida.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento de la invención.

En dicho dibujo, la figura 1 es una vista de una instalación destinada a la puesta en práctica del procedimiento; y las figuras 2 y 3 corresponden a vistas en perspectiva y en planta, respectivamente, de una lámina obtenida según el objeto de la invención.

Para obtener estas láminas se parte (figura 1) de una tira de polietileno o material similar -1- y de otra de papel -2-, la primera de las cuales proviene por extrusión de la máquina -3-, en tanto que la segunda es alimentada desde el arrollamiento -4-. Mientras la película -1- se halla aun caliente, mediante la acción de unos rodillos presionadores -5- y -6- se suelda al soporte de papel -2-.

Entre estas hojas -1- y -2- se intercalan unos

241905



hilos paralelos de fibra de vidrio -7-, los cuales, convenientemente dirigidos, se mantienen equidistanciados por medio del peine -8-, a la salida del cual penetran entre las láminas -1- y -2-, incorporándose a las mismas gracias a los rodillos -5- y -6-.

5. A una cierta distancia de los rodillos -5- y -6- se disponen los de guía -9- y -10-, teniendo lugar en el trecho comprendido entre estos juegos el enfriamiento de la handa compuesta por -1-, -2- y -7-. A la salida de los aluñidos rodillos -9- y -10- se coloca una cuchilla esparcidora -11-, con la cual se extiende de forma regular y uniforme el adhesivo -12- sobre la cara del conjunto ocupada por el papel -2-. La tira así obtenida se hace pasar por una cámara de secado -13-, prevista para eliminar el disolvente contenido en la capa de adhesivo -12-. La cinta final se recoge en el rollo -14-, bobinado eventualmente sobre un ánima de cartón o similar -15-.

10. Como se deduce de lo expuesto, los hilos de fibra de vidrio -7- se intercalan paralelos entre las láminas de plástico -1- y de papel -2-, quedando soldadas entre ellas al tener lugar la solidarización del polietileno o análogo caliente -1- sobre el soporte -2-. La unión entre estos tres componentes es completa, de manera que, después de la consolidación del material -1-, no cabe posibilidad de movimientos en los referidos hilos -7-. La soldadura entre polietileno -1- y papel -2- es perfecta, quedando embebido en el primero los hilos -7-, sin que para ello sea preciso recurrir a ningún pegamento especial. La compresión necesaria

25.



EX. 1958

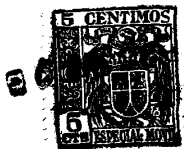
241905

para conseguir el resultado antedicho corre a cargo de los rodillos -5- y -6-. Por lo que afecta a la capa de adhesivo -12-, a extender sobre la cara libre del soporte de papel -2-, aquélla se aplica directamente en la forma explicada.

5. Sin embargo, en casos dados, puede interponerse entre una y otra un medio complementario que asegure la soldadura del adhesivo sobre el papel.

- Por lo que afecta a las características de las materias empleadas, débese indicar que las mismas son muy variables. Como papel de soporte -2- se utilizará uno de la resistencia precisa para el fin a que se destina la cinta final. Para fijar sobre dicho soporte -2- los hilos paralelos de fibra de vidrio -7- cabe emplear una lámina de plástico en caliente, de preferencia de polietileno -1-, obtenida por extrusión. En cuanto al adhesivo -12-, puede utilizarse cualquiera de los sensibles a la presión y del tipo caucho-resina, o bien de los que presentan propiedades similares, tales como los adhesivos basados en polímeros del éter alquilo vinilo o copolímeros de dos o más acrilatos de alquilo.
- 10.
- 15.
- 20.

- Es evidente que los componentes de la cinta fabricada según este procedimiento pueden ser de los colores exigidos por las necesidades, para lo cual basta pigmentar ya sea el papel -2- o bien la capa -1- o bien ambos. Además, gracias a la naturaleza del adhesivo empleado, la cinta final puede arrollarse sobre -15- sin necesidad de precisar de ningún separador, realizándose el desenrollado sin peligro de traspaso del citado adhesivo. Este efecto se consigue
- 25.



24 1905

debido a que es la capa de polietileno -1- la que se encuentra en contacto con el adhesivo -13- una vez se ha formado el arrollamiento -14-.

5. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos componentes de una lámina adhesiva fabricada según el procedimiento, características de los elementos maquinales utilizados y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de láminas adhesivas sensibles a la presión, que consiste esencialmente en partir de una tira de papel de naturaleza adecuada, suministrada en forma continua desde el oportuno arrollamiento, sobre cuyo papel de soporte se aplica una película de un material plástico apropiado, concretamente de polietileno, la cual, a su salida en caliente de la correspondiente máquina de extrusión o similar, se adosa sobre el referido soporte previa interposición entre ambos de una pluralidad
20. de hilos paralelos de fibra de vidrio, dando lugar la presión a que se somete el conjunto por medio de unos rodillos adecuados y al calor de la película referida, a una íntima soldadura de los dos componentes exteriores y de los hilos in-

241905



5. ternos, completándose el proceso con la deposición sobre la cara libre del papel de soporte de una capa de adhesivo del tipo caucho-resina insoluble en agua, pasando, por último, la tira así formada por un recinto secador, a la salida del cual puede arrollarse para su ulterior empleo, procurando que la capa de adhesivo se superponga a la película plástica para evitar el desprendimiento del primero al procederse al desenrollado.

10. 2. Procedimiento para la fabricación de láminas adhesivas sensibles a la presión.

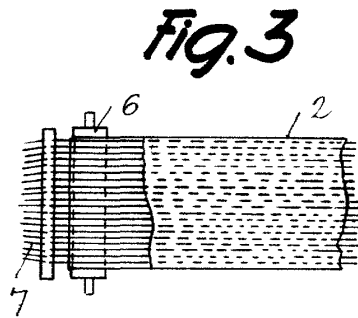
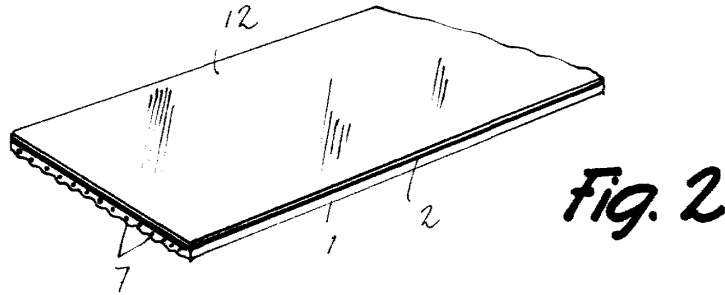
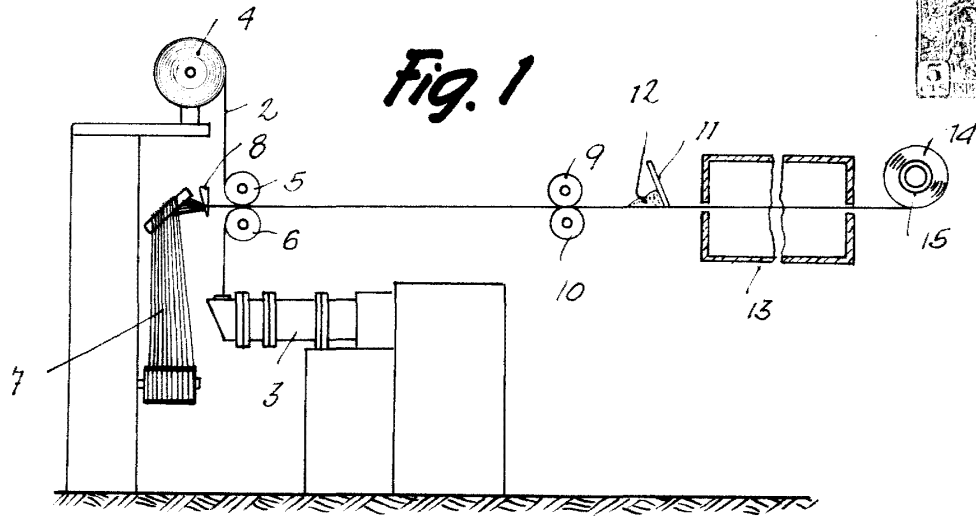
La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 6 de mayo de 1958

AISMALIBAR, S. A.

P.A.

A large, stylized signature or scribble in black ink, consisting of several overlapping loops and lines.



Barcelona, 6 Mayo 1958
Aismalibar, S. A.
p.a.

