

AÑO 1958

Expediente núm.



242318

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCION

242318

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por 20 años, en España

a favor de

P. BEIERSDORF & CO. A.G.

alemana

domiciliado en Hamburgo (Alemania).

calle de Unnastrasse

núm. 48

por:

« PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO CORRESPONDIENTE, PARA PREPARAR
EMBADURNADOS DE MATERIA ADHESIVA LIMITADOS SUPERFICIALMENTE »,

Nº 8016

Agente Sr. JAIME ISERN MIRALLES.

8/830



242318

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

por "PROCEDIMIENTO, CON SU APARATO CORRESPONDIENTE, PARA PREPARAR EMBADURNADOS DE MATERIA ADHESIVA LIMITADOS SUPERFICIALMENTE", a favor de la firma alemana P. BEIERSDORF & CO. A.G., domiciliada en HAMBURGO (Alemania), Unnastrasse, 48.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento, con su aparato correspondiente, para preparar embadurnados de materia adhesiva limitados superficialmente.

La preparación de cintas adhesivas que se pegan por presión, y en particular de parches, se efectúa por lo general aplicando las masas adhesivas, cohesivas, sobre las materias de soporte, con diluyente o sin él y por los procedimientos ordinarios.

5.

Es sabido cómo se aplican tales masas adhesivas de manera que recubran sólo extensiones superficiales limitadas

10.



242318

-7 JU 5

- de la materia soporte, en forma que, sea en el sentido longitudinal o en el transversal, se produzcan rayas o casillas de lugares embadurnados o sin embadurnar conforme al dibujo que se quiera. Para la preparación de parches con una capa de masa
5. adhesiva de espesor irregular se emplea un rodillo perfilado sobre el cual se hace pasar el tejido bajo presión, junto a un dispositivo embadurnador o de embadurnar. De este modo la masa adhesiva es prensada junto con la materia o tejido en los huecos, mientras que en los resaltes es embadurnada en su mayor parte.
- 10.
- También es sabido que se hacen pasar cintas adhesivas o parches completamente embadurnados, con aplicación de presión, calor o disolventes, sobre un rodillo provisto de resalte, para de esta manera, aprovechando el compartimiento cohesivo de las masas autoadhesivas, producir lugares exentos de materia adhesiva.
- 15.
- Asimismo se han empleado, en forma semejante al procedimiento del rotograbado, rodillos perfilados para aplicar la masa adhesiva a la materia soporte. Por último, las masas adhesivas pueden aplicarse también al soporte por medio de una plantilla, como en la impresión continua de manteles o papeles pintados por medio de rasqueta.
- 20.
- Los procedimientos que acabamos de mencionar presentan inconvenientes considerables, pues la masa adhesiva, en virtud de su gran poder de adherencia, queda pegada al rodillo y a la
25. plantilla. Como en general se emplean disolventes fácilmente volátiles, los restos de masa adhesiva se espesan rápidamente en la plantilla y entonces se producen embadurnados irregulares. En consecuencia, en el embadurnado por medio de plantillas
30. se necesita una limpieza continua de éstas.



242318

Se ha descubierto que los citados inconvenientes pueden evitarse y el procedimiento para preparar embadurnados de materia adhesiva limitados superficialmente puede simplificarse considerablemente si se aplica la masa adhesiva empleando presión y depresión sobre el material de soporte, permeable al aire.

5. Para la realización de este procedimiento se utiliza un tambor embadurnador, destinado a recibir a la masa adhesiva que se halla bajo presión y cuya periferia está perforada a tenor del dibujo que se desea para el embadurnado de masa adhesiva. Este tambor está acoplado con una mesa de succión y gira con la misma velocidad de revolución que el dispositivo de tracción de la mesa de succión. El material de soporte se hace pasar entre el tambor y la mesa de succión, y es permeable al aire. La presión sobre la masa adhesiva se gradúa de modo que sea suficiente para vencer la fricción de la masa hasta su salida por las aberturas del tambor, mientras que la depresión causada por la mesa de succión atrae la masa adhesiva al material de soporte y la fija firmemente en él. El efecto de la mesa de succión alcanza su punto máximo cuando las aberturas del tambor se hallan perpendiculares a la mesa de succión.

El procedimiento y el dispositivo se explican con los dibujos que se adjuntan a esta memoria.

La figura 1, constituye una representación esquemática de los aparatos,

25. la figura 2, es un corte del dispositivo embadurnador tomado en la línea A-B de la figura 1,
la figura 3, presenta una variante del invento, y
la figura 4, muestra una parte del parche provisto de embadurnado limitado superficialmente.

30. La masa adhesiva que se halla en el recipiente 3 se



242318

- envía por la tubuladura 8 al tambor embadurnador 4 impulsándola mediante aire comprimido. Para ello se gradúa la presión procedente del frasco 1 por medio de la válvula 2 para que alcance justamente a vencer la fricción de la masa adhesiva en la tubuladura 8 y en las perforaciones 7 del tambor 4. El tambor 4 y el dispositivo de tracción 9 de la mesa de succión 5 se ponen en rotación con los dispositivos ordinarios de accionamiento. A consecuencia de la depresión de la mesa de succión que actúa sobre el material de soporte en la zona de la abertura 10, la masa adhesiva que sale del tambor 4 es aplicada por aspiración al soporte 6. La succión o efecto aspirante sólo es eficaz cuando las perforaciones del tambor embadurnador 4 se hallan directamente encima del dispositivo de succión 10 de la mesa de succión 5.
5. Para obtener un efecto de succión todavía más intenso, puede darse a la superficie de la mesa de succión, como se ve en la figura 3, una forma ligeramente arqueada y aumentarse la superficie de succión 10.
10. El espesor de embadurnado de la masa adhesiva depositada sobre el material de soporte puede regularse por medio de la depresión originada por la mesa de succión. Cuanto mayor es la depresión, tanto más masa adhesiva se deposita sobre el soporte.
15. Este procedimiento puede llevarse a cabo en forma sencilla en el aspecto industrial, ya que se emplean tambores estables, que pueden cambiarse. Por consiguiente mediante un dispositivo embadurnador y varios tambores pueden realizarse los dibujos que se quieran.
20. Las perforaciones en la periferia del tambor embadurnador pueden disponerse de manera que la substancia adhesiva forme sobre el parche letras, números, adornos o dibujos deter-
25. 30.



242318

minados.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser desarrollada 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, realizarse con los medios y aparatos más adecuados, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

= . =



-7

242318

N O T A

Descrito el invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones, con prioridad alemana núm. B 44.957 IVa/221, del 8 de Junio de 1.957:

5. 1. Procedimiento para la preparación de embadurnados limitados superficialmente, constituidos por materia adhesiva sensible a la presión, sobre soportes permeables al aire, el cual procedimiento se caracteriza por el hecho de que la materia adhesiva, que se halla bajo presión en un tambor para embadurnar giratorio, provisto de perforaciones, es aplicada sobre
10. la materia de soporte al pasar ésta entre el tambor mencionado y una mesa de succión que está acoplada con el tambor.
15. 2. Procedimiento en conformidad con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el espesor en que se aplica la materia adhesiva es regulado por la graduación de la depresión.
20. 3. Aparato para preparar embadurnados de materia adhesiva limitados superficialmente para llevar a cabo el procedimiento descrito en las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de componerse de un tambor para embadurnar, provisto con perforaciones, una instalación de presión que actúa sobre el mencionado tambor y una mesa de succión acoplada con el tambor.
25. 4. Aparato en conformidad con la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que pueden regularse la presión y la depresión.

242318

27 JUN



.7.

5. Aparato en conformidad con las reivindicaciones 3 y 4, caracterizado por el hecho de que las perforaciones en el cilindro o tambor embadurnador se hallan dispuestas en forma de dibujos, números o letras.

5. 6. Procedimiento, con su aparato correspondiente, para preparar embadurnados de materia adhesiva limitados superficialmente.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria, la cual consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 7 de Junio de 1.958.

P. BEIERSDORF & CO. A.G.

p. a.

JOSE ISERN MIRALLES

tr:sb
O/m.m.



Fig. 1

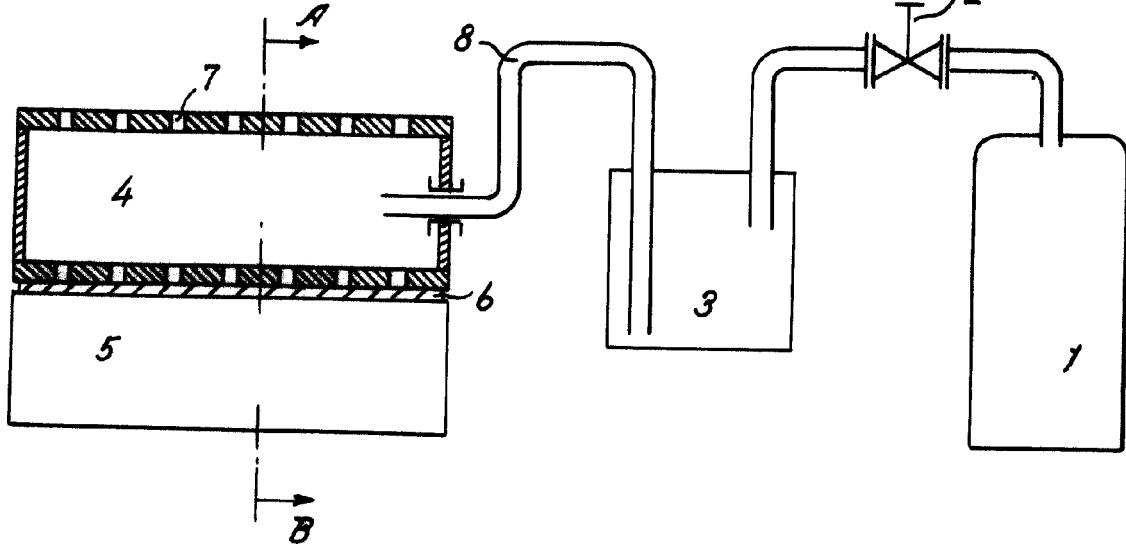


Fig. 3

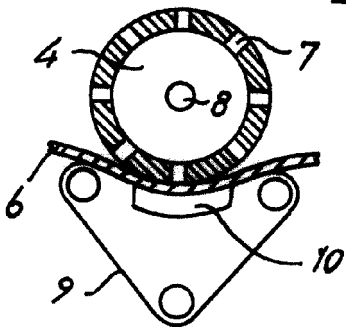


Fig. 2

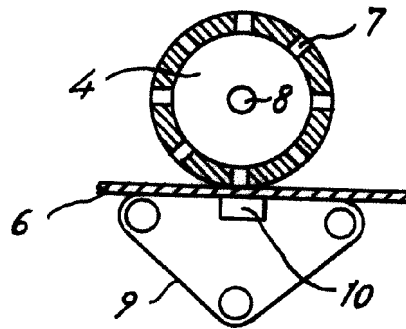
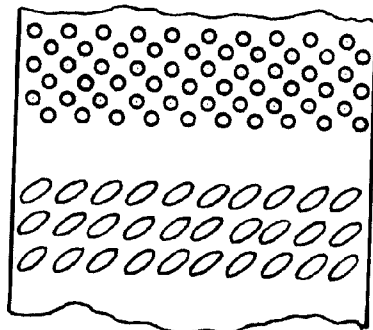


Fig. 4



Madrid, Jaime Isern 1958

[Handwritten signature]