

AÑO 1.958

Expediente núm.



242874

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

242874

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE invención por 20 años, en España

a favor de D. Francisco MARTI MASSALLES,

de nacionalidad
española domiciliado en VALLS (Tarragona)

calle de Santa Margarita núm. 8-3º

por:

UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORTINAJES "

Nº 8728

Agente Sr. Santiago HESSE



242874

P A T E N T E de I N V E N C I O N, cuyo registro se solicita por veinte años, a nombre de Don Francisco M A R T I Massalles, de nacionalidad española, residente en VALLS (Tarragona), calle Santa Margarita, número 8-3ª, por: - - - - -

UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORTINAJES "

=====

Memoria Descriptiva.

- - - - -

La presente memoria se refiere a "Un procedimiento para la fabricacion de cortinajes, según se hace constar en el enunciado, para el cual se solicita la proteccion que determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial.-

5

Hasta la fecha, las cortinas que se conocen en el mercado adolecen del defecto de ser o demasiado rígidas o demasiado blandas; si sucede lo primero, al no estar constituidas las mismas con aquellos elementos que per-



10 miten una adecuada flexibilidad, impiden su uso, puesto que molestan a quien quiere penetrar por entre las mismas y, al mismo tiempo, al ser empujadas por la mano del usuario, se producen desgarramientos en la parte superior coincidente con el peinazo.

15 Al ser demasiado débiles, es decir, al no estar reforzadas, se producen, con su uso, una serie de roturas que en poco tiempo originan queden defectuosos los cortinajes.

20 Es, por otra parte, sabido que con el tiempo las cortinas que estan formadas por elementos plásticos, se endurecen estos con lo que tambien al simple vaivén de los mismos, se producen roturas o cortes.

25 Para evitar todos estos inconvenientes es para lo que se ha ideado éste procedimiento que permite el que las cortinas sean al propio tiempo resistentes y flexibles, debido a los medios con que las mismas, o mejor dicho, los elementos que las forman van acoplados al peinazo con la inserción de un cordel de cáñamo u otra fibra en el interior del tubo, lo que descarta toda posibilidad de rotura.

30 Al propio tiempo y caso de que así interese, debido a la facilidad del montaje, se pueden cambiar adecuadamente los tubos en la cuantia que se desee.

35 Consiste el invento en preparar unos listones de madera o peinazos al largo y ancho deseados, a los que, por la cara interna se les practica una serie de acanaladuras en forma de media caña, de arriba abajo, constituyendo la arista de cada una de ellas la pestaña o arista de la colateral y así sucesivamente.

40 Una vez cepillado y barnizado el peinazo por los



45 métodos comunes, se procede a acoplar en cada acanaladura un elemento tubular constituido de cualquier material, preferentemente de plástico, sometiéndose a una soldadura los lados salientes de cada tubo, desde el borde de los mismos, hasta la parte media del liston.

50 En sentido contrario a la perpendicular de los tubos se fija encima de estos una lámina de aquel material que espaciadamente queda acoplada por remaches a la madera del liston; asimismo cada tubo irá clavado al montante de madera por la parte inferior del peinazo, recibiendo éste facultativamente otro peinazo similar acoplado en sentido inverso y fijado por tornillos u otro medio cualquiera.

55 Previamente al acoplamiento de los tubos al listón, se introduce en el interior de éstos una tira de cáñamo ú otra fibra resistente que por su parte superior, llega hasta el borde del tubo y por la inferior, a unos centímetros del extremo de éste, que por tanto queda hueco, introduciéndose en dicha oquedad un trozo de varella de hierro o similar que queda sujeto en su interior al soldar o adherir entre sí las paredes del extremo del tubo.

60 Para una mayor comprension del invento, se acompaña un dibujo en el que se ha representado un ejemplo de realizacion, sin caracter limitativo, siendo -1-, el peinazo; -2-, las acanaladuras; -3-, el tubo; -4-, la cuerda; -5-, la lámina; -6-, los remaches de ésta; -7-, los remaches del tubo y -8-, el cierre del tubo.

70 Lo descrito será susceptible de modificación en todo lo que se refiera al cambio de forma, dimensio-



nes, proporciones y materias, así como los medios de enlace y pegado de los elementos que entran en el invento, siempre y cuando no cambien, alteren o modifiquen esencialmente lo que se protege en la siguiente,

75

NOTA REIVINDICATORIA.

=====

80

1ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE "CORTINAJES", que se caracteriza por preparar unos listones de madera o peinazos al largo y ancho deseados a los que, por la cara interna se les practica una serie de acanaladuras en forma de media caña, de arriba a abajo, constituyendo la arista de cada una de ellas la pestaña o arista de la colateral y así sucesivamente.

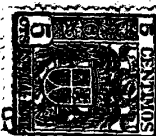
85

2ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE "CORTINAJES", caracterizado porque una vez cepillado y barnizado el peinazo por los métodos comunes, se procede a acoplar en cada acanaladura un elemento tubular constituido de cualquier material, preferentemente de plástico, sometiéndose a una soldadura los lados salientes de cada tubo desde el borde de los mismos hasta la parte media del liston.

90

95

3ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE "CORTINAJES", caracterizado porque en sentido contrario a la perpendicular de los tubos, se fija encima de estos una lámina de aquel material que espaciadamente queda acoplada por remaches a la madera del listón; asimismo cada tubo, irá clavado al montante de madera por la parte inferior del peinazo, recibiendo éste facultativamente otro peinazo similar acoplado en sentido inverso y fijado por tornillos u otro medio cualquiera.



100

4ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORTINAJES", caracterizado porque previamente al acoplamiento de los tubos al listón, se introduce en el interior de estos una tira de cáñamo u otra fibra resistente que, por su parte superior, llega hasta el borde del tubo y por la inferior, a unos centímetros del extremo de éste, que, por tanto, queda hueco, introduciéndose en dicha oquedad un trozo de varilla de hierro o similar, que queda sujeto en su interior al soldar o adherir entre sí las paredes del extremo del tubo.

105

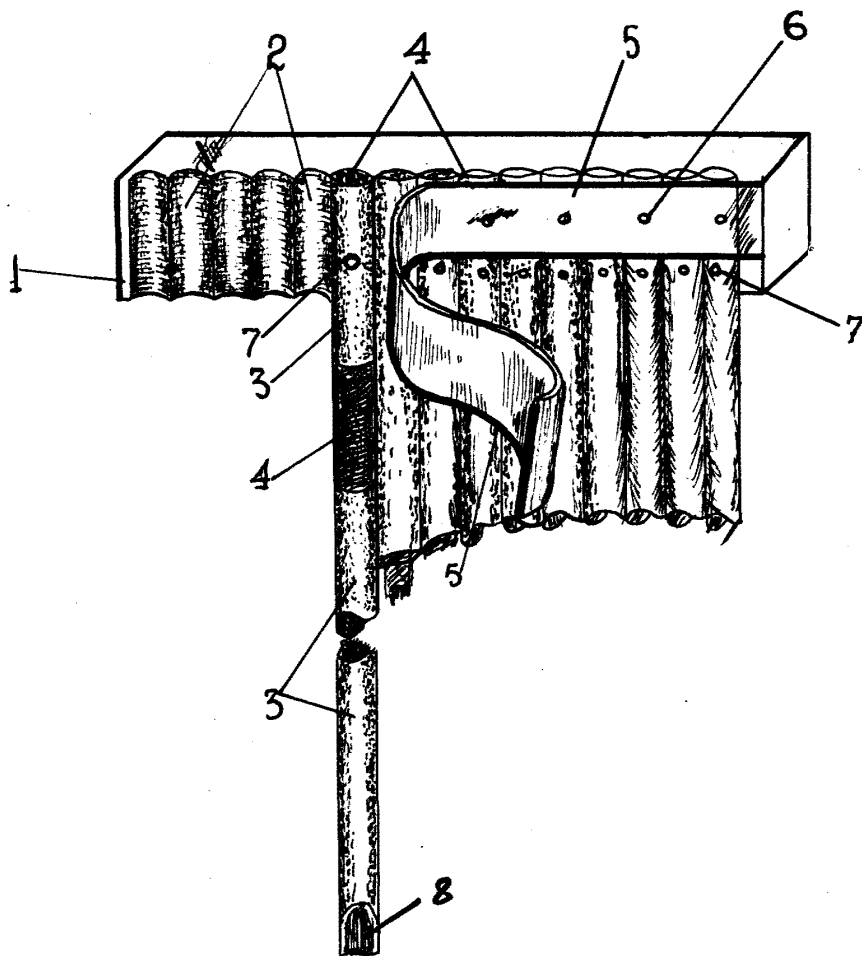
110

5ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORTINAJES ".

La presente Memoria descriptiva consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras, a las que se acompaña una lámina de dibujos.

Madrid, a veintiocho de Junio de mil novecientos cincuenta y ocho.-

P.A.



242874

Madrid, 28 Junio 1.958
P.A.