

AÑO .....

Expediente núm. ....



247769

247769

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE *Patente Jurvencon*

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE *Jurvencon* por *20* años, en España

a favor de

*J. Juan José Saverio Gadea*, de nacionalidad *española*, domiciliado en *Santander* calle de *Granve* núm. *13*

por:

*sin procedimiento para el sustitución de resaca para la obtención de copias*

Nº 13639

Agente Sr. *R. Biral*

247769



247769

PATENTE DE INVENCION  
por VEINTE años

en España, a favor de Dn. Juan José SANCHEZ OCARIZ, de nacionalidad española, y domiciliado en Santander, c/.Cravina 13,

5.- por: "UN PROCEDIMIENTO PARA EL INTINTADO DE TEJIDOS PARA LA OBTENCION DE COPIAS."

MEMORIA DESCRIPTIVA.

10.- El presente registro de patente invención, tiene por objeto garantizar a su concesionario la explotación exclusiva en todo el territorio nacional, de un nuevo procedimiento para el intintado de tejidos para la obtención de copias, tal como su enunciado indica y se describe a continuación.

15.- El recurrente, tras largos estudios y practicas llevadas a cabo en secreto, ha ideado un procedimiento que tiene por objeto modificar las características esenciales, en los papeles de copias o carbón, que actualmente existen para efectuar copias a máquina, presentando grandes ventajas sobre el sistema actualmente en uso.

20.- Esencialmente el invento consiste, en un tejido fino de algodón, seda o cualquier otra fibra, cortado a los tamaños

247769



propios para la obtención de copias de cartas, documentos o cualquier otro trabajo, del que se desee dejar constancia.

25.- Dicho tejido apto para obtener copias con él, se halla impregnado totalmente en tinta por una de sus caras y por la otra lleva un baño aislante que es precisamente el que evita que manche o escriba por dicho lado, siendo éste el que irá junto a la cara original del documento por su reverso.

30.- En cuanto al tinte, este podrá emplearse indistintamente del tipo fijo o copiativo, con lo cual y en este último caso, podrán obtenerse copias del documento o carta con idéntico valor que si se copiara del original. La preparación del tinte para dicho baño, se efectuará siguiendo las proporciones y productos que en el transcurso de la presente memoria descriptiva se describen.

35.- En cuanto al sistema de impregnación del tinte, se efectuará mecánicamente, a fin de conseguir una mayor capacidad productiva, y por tanto mayor economía, siendo éste sistema el normalmente usado actualmente, adaptado a estos casos, dándole al tejido, independientemente del entintado, en la cara que ha de estar en contacto con el reverso del original, un baño plástico aislante, que cubra los espacios e intersticios del tejido, formando una superficie lisa y compacta, a fin de que no se pueda apreciar el marcado de los hilos de la trama y urdimbre del tejido.

40.- Entre otras ventajas que reporta la práctica del invento, cabe destacar como más principales; el hecho de que con el empleo del tejido de algodón, seda o cualquier otra fibra tejida, sobre el papel actualmente en uso, para la obtención de copias mecanográficas, se consigue un aumento de duración y por

45.-

50.-



247769

tanto de rendimiento, dado su poder regenerador, extremo este que no se consigue con una base de papel fino o de seda.

55.- Otra característica consiste, en que las copias obtenidas con la práctica del invento, tienen el valor de "originales" ya que por las características del tinte de su escritura la hace más resistente al borrado y no desaparece con el roce, como sucede con las copias hechas con papel carbón.

60.- Otra característica que presenta es la gran resistencia mecánica a la rotura, ya que no se producen perforaciones o rotura al escribir, con los tipos de la máquina, cosa que ocurre con frecuencia, usando el papel carbón conocido hasta la fecha, siendo de más fácil uso y manejo por el hecho de no producirse arrugas, como sucede con el papel.

65.- A continuación, pasamos a transcribir la forma de proceder, tanto, para el impregnado de la tinta como la del baño protector aislante.

#### PRIMERA OPERACION; AISLAMIENTO.-

70.- En primer lugar, se procede a impregnar una de las caras a base de un producto, cuya composición se transcribe más adelante, por medios mecánicos, a base de tres rodillos dobles. El primero o inferior, de dichos rodillos dobles, se encuentran sumergidos en el producto aislante, por el que pasa una de las caras del tejido, el cual continúa por el segundo rodillo, haciendo este contacto por fricción con un tercero, a base de mucha presión, entre estos dos rodillos, a fin de  
75.- que la absorción sea mínima. Esta operación se realiza dos veces a fin de constituir una zona en la que no debe penetrar después del tinte.

80.- Una vez realizada esta operación, se procede al secado del producto aislante que cubre el tejido, cuya operación se

24776-9 M



realiza mediante una corriente de aire caliente, dirigida directamente sobre la cara del tejido impregnado, durante un tiempo que oscila entre 2 y 2 1/2 minutos, moviéndose con lentitud, a fin de que penetre y permita su completo secado.

85.- La composición del producto aislante será la siguiente;

	Nitrocelulosa de 30 a 40,.....	125. Grs.
	Nitrocelulosa de 0,5 .....	125.- "
	Solución de goma laca.....	300. "
90.-	Solución de dammar.....	600. "
	Solución de elemi .....	250. "
	Acetato de butilo.....	1125. "
	Acetato de etilo.....	850. "
	Butanol.....	125. "
95.-	Etilalcol.....	2000. "
	Benzol.....	400. "
	Fosfato tricresílico.....	125. "
	Malato de butilo.....	125. "

100.- SEGUNDA OPERACION: ENTINTADO.

Una vez efectuada la impregnación del tejido, por una de sus caras con el aislante, se procede al entintado, por su cara opuesta, cuya operación se efectúa mecánicamente, en forma análoga a la descrita para el aislante. Esta operación

105.- de entintado, de una de las caras del tejido, se hace a base de baños muy ligeros y por dos veces consecutivas, a fin de que la penetración de la tinta se efectúe lenta y gradual, en la masa de la tela, que está limitada por el baño anterior, hasta que la penetración, sature éste lado del tejido. Esta operación

110.- se efectúa en caliente y se realiza la comprobación del en-

247769



tintado por medios análiticos, hasta comprobar que el rendimiento de regeneración del tinte es posible y uniforme.

El secado del tinte que cobre el tejido por una de las caras, se realiza por medio de una corriente de aire frío a fin de que se produzca la solidificación de la grasa animal que se cita en la composición del tinte.

115.-

Composición del tinte.

El baño de tinte está compuesto de soluciones de colorantes de anilina, en negro, azul, violeta, rojo o sepia, según la coloración que quiera darse, con oleina, en la proporción de un 25 % de colorante del total de oleina empleado, y que para su mejor uso se pasa por un molino a fin de hacer una masa compacta y homogénea. A este compuesto de oleina y colorante se le agrega estearina en la proporción de un 20 % del peso total de oleina-colorante, adicionándose después una grasa animal deshidratada totalmente en la proporción del 50% del total del tinte empastado (oleina, colorante y estearina) cuya propiedad es la de fundirse a la temperatura de 50° y solidifica a la normal de 20 a 25 grados. Puede efectuarse también con colorantes solubles al agua para obtenerse copias por el sistema de copiar corriente.

120.-

125.-

130.-

Descriptas suficientemente las principales características del invento, se hace constar a los efectos oportunos, que tanto la forma, materiales a emplear, así como las proporciones de los productos que integran el aislante y tinte, podrán ser objeto de variación, siempre que con ello, no se cambie, altere o modifique la idea fundamental del invento.

135.-

Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional, las siguientes:

140.-

REIVINDICACIONES.

1a.- Un procedimiento para el entintado de tejidos para la obtención de copias, caracterizado porque se ha previsto ob-

2477697



- 145.- tener un tejido impregnado por una fina capa de tinta, por una de sus caras y por la opuesta, por una película formada por un baño aislante, siendo obtenidos ambos impregnados mecánicamente, haciendo pasar el tejido por tres rodillos dobles, de los que, de los dos inferiores, uno está sumergido en el producto aislante, o entintado, según sea la operación que se vaya a realizar, de forma que al pasar quede impregnado una de las caras del tejido, el cual pasa, continuando su marcha por el segundo rodillo que está en contacto de fricción, con un tercero a base de mucha presión, con el fin de que la absorción sea mínima, caracterizándose además porque la citada operación se efectúa por dos veces consecutivas para constituir una zona en la que no debe penetrar después el tinte, y una vez realizada ésta operación se procede a su secado por medio de una corriente de aire caliente dirigida sobre la cara del tejido impregnado, durante 2 a 2 y 1/2 minutos.
- 150.-
- 155.-
- 160.- 2a.- Un procedimiento para el entintado de tejidos para la obtención de copias, caracterizado porque una vez efectuada la operación de impregnado de aislante, según se ha descrito en la reivindicación primera, se procede al entintado de la cara opuesta, siguiendo las mismas operaciones de impregnado, a base de baños muy ligeros, por dos veces sucesivamente, a fin de que la penetración de la tinta se efectúe lenta y gradual, sobre el tejido, operación que se efectúa en caliente, comprobándose el entintado por medios analíticos y procediéndose seguidamente a su secado, por medio de una corriente de aire frío.
- 165.-
- 170.- 3a.- UN PROCEDIMIENTO PARA EL ENTINTADO DE TEJIDOS PARA LA OBTENCIÓN DE COPIAS.

Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

175.-  
176.-

Madrid 7 Marzo 1959  
E. RODRIGUEZ DE RIVERO  
R.R.