

NUM. 249901

Registro de la Propiedad Industrial

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE

DON ANTONIO ROMANI CAPPELLETTI

Residente en Modena, D. Ramón de la Cruz, 70

AÑO

NUM. 249901

Nº 230

Representante JOSE M^a DEL CORRAL

249.901



249901

249901

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

con la solicitud de una PATENTE DE INTRODUCCION, por Diez años en España, a favor de DON ANTONIO ROMANI CAPPELLETTI, de nacionalidad italiana, residente en MADRID, calle de Don Ramón de la Cruz, núm. 70

por:

«UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PALETILLAS».

Fuente de información: Patente 8724, depositada en Italia el 6 de Marzo de 1958.

- o - o - o -



249901

5 El presente registro de Patente de Introducción
concierno, como su enunciado indica, a un procedimiento
de fabricación de pantallas y mas particularmente del ti-
po funcional, de acuerdo con la descripción detallada
que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre
en su mas amplio sentido.

Esencialmente este procedimiento, cuyo registro se
preconiza, está basado en las siguientes fases:

10 a.- Creación de la estructura básica o enrejado pro-
piamente dicho.

b.- Recubrimiento por banda sin fin de malla.

c.- Plastificación y, en algunos casos decoración
de la superficie vista de la pantalla.

15 En el primer caso, se procede de la siguiente for-
ma:

Se toman como bases constructivas, dos aros, o ele-
mentos metálicos, que en el caso de ser de hierro, ha-
bran sido tratados previamente con cualquier protector de
la oxidación.

20 Sobre las bases previstas, que adoptan la forma y
dimensiones mas convenientes, se enlaza a intervalos re-
gulares, un varillaje en número y disposición de elemen-
tos adecuada, quedando unidos los extremos correspon-
dientes, que habrán sido configurados en ganchos o bien
25 por puntos de soldadura e incluso por otros sistemas si-
milares.

30 Este costillaje lateral, cerrará el conjunto peri-
féricamente y su estructuración sera cilíndrica regular,
esférica, troncocónica sencilla o doble o cualquier
otra forma mas apropiada a su finalidad, formando por la



249901

unión de los elementos citados un conjunto de imposible separación.

5 Las partes superior e inferior de la jaula constituida quedaran abiertas en las dimensiones que previamente se hayan calculado.

Asimismo cualquier otra clase de material, será utilizado en esta fabricación, tal como material plástico o análogos, a condición de conservar las características antedichas.

10 La segunda fase consiste en adaptar una cobertura, formada por una malla tubular de tejido sin junta, parecido a una media y que presenta ambos extremos abiertos, cuya constitución filiforme presente características extensibles.

15 Esta banda cerrada, podrá ser de materias textiles o plásticas, tal como nylon o similares y su diámetro será siempre menor con respecto a la estructura sobre la cual ha de ser situada, finalidad prevista para su fijación a base de un determinado coeficiente de ajuste elástico que la mantenga ceñida permanentemente.

20 Los extremos correspondientes serán coincidentes con los propios de la jaula, y sus bordes respectivos se plegaran por el interior de los aros, quedando de esta forma completamente ocultos dichos extremos, fijándose los mismos, bien por cosido, pegado o análogo a todo lo largo del ajuste periférico de ambos elementos, aros y extremos de la funda o cobertura.

25 El proceso de plastificado sobre la cobertura de malla, se realizará por dos medios, bien por pistola de aire comprimido, según la técnica aerográfica o bien

30



por inmersión y expuesta a corrientes de aire o a la temperatura ambiente hasta su total desecación.

5

La capa aplicada de material plástico, será lo suficiente para recubrir toda la superficie de la malla y darle un aspecto vistoso y atractivo, cuya aplicación determina un aumento en la vida normal de la cobertura superpuesta y en su consecuencia de todo el conjunto formado.

10

El colorido variará según las conveniencias y gustos.

15

Otra variante del procedimiento podrá consistir en la aplicación de las fundas de malla, amudando los extremos de la misma, sobre los aros superior e inferior, y cortados los nudos ya endurecidos por la aplicación de capa plástica.

20

Las ventajas de este procedimiento, son evidentes, citándose entre otras las siguientes:

Las pantallas logradas, presentaran un aspecto elegante; son de gran duración, indeformables, económicas, lavables, inalterables a la acción de la luz; producen un filtrado de la luminosidad científicamente calculado para la iluminación indirecta y sin perjudicar la vista del usuario y pueden soportar temperaturas elevadas irradiadas por la bombilla; son sencillas de fabricación.

25

Descrita suficientemente la naturaleza de la Patente, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

30



Los puntos de reivindicación quedan expuestos en la siguiente

N O T A

5 1^a.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANTALLAS, caracterizado esencialmente porque como primera fase constructiva, se establecen dos aros, de material conveniente, que en el caso de ser de hierro, habran sido previamente tratados por un proceso antioxidante y cuyos aros, seran de dimensiones convenientes o ser sustituidos por elementos cerrados perfiéricamente de otra configuración más apropiada a esta fabricación, situándose en dichos aros básicos, una pluralidad de varillas de material y dimensiones adecuadas, que se fijan por sus extremos respectivos a las bases previstas, por ganchos y/o puntos de soldaduras, siendo este varillaje de configuración adecuada, regular o irregular y uniendo las bases iniciales en un solo conjunto estructural, formando un costillaje que envuelve lateralmente la superficie funcional.

15 20 2^a.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANTALLAS según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque se determinan fundas de malla tubular de tejido sin junta de material elástico y de dimensiones convenientes, las que necesariamente deben ser menores en sentido diametral, para su posterior ajuste sobre la estructura de costillajes inicialmente constituida, formando una cobertura perfecta envolvente del cuerpo establecido y en forma tal que no presenta costura alguna ni medio de enlace entre sí, fijándose los extremos respectivos sobre los aros superior e inferior y los que pre-

24 99 01



5

viamente habrán sido plegados y unidos a sus bases de contención, por cosido o adhesión por la acción de cualquier aglomerante coloidal hasta su total coagulación o anudándose dichos extremos sobre los arcos y posteriormente cortados una vez endurecida la capa de plastificante aplicada.

10

3ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANTALLAS según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque la superficie envolvente de cobertura de malla, es susceptible de decoración por los medios convenientes antes o después de la aplicación por aerografía o inmersión de una capa conveniente de material plastificante y endurecida la misma por los medios mas convenientes.

15

4ª.- «UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANTALLAS»

Todo conforme ha quedado descrito en la presente Memoria que consta de seis páginas mecanografiadas.

Madrid, 6 de Junio de 1.959

ANTONIO ROMANI CAPPELLERTI

p. a.