



22

252819

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION por VEINTE ANOS en ESPAÑA a FAVOR

de

Don MANUEL SANSILBANO GARRETA, de nacionalidad española,

residente en BARCELONA, calle Sicilia nº 296-1º,

p o r

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CORTINAS"

Inventor: El solicitante.

252819



5 La invención a que se refiere la presente memoria ¹² constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10 El objeto de la presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de cortinas de las llamadas orientales llevado a cabo mediante elementos longitudinales formados por tiras de material plástico convenientemente tratados y acondicionados para que puedan cumplir el fin a que se destinan, dando como resultado una cortina verdaderamente original y perfectamente hecha mediante una serie de operaciones, cuyo proceso de fabricación se desea patentar.

15 El proceso que vamos a describir tiene la enorme ventaja de que puede considerarse como una mecanización de un proceso artesano que permite una producción de cortinas muy superior, como puede fácilmente comprenderse a la que se consiga realizándolas a mano, consiguiéndose al mismo tiempo una perfección en las cortinas no conseguida hasta ahora.

20 El proceso de fabricación comienza partiendo de tiras tubulares de cloruro acetato de polivinilo que se adquiere en el mercado en rollos de longitud variable. El contenido de estos rollos es necesario trasladarlo mediante una devanadora a unos bombos expresamente dispuestos para este fin.

25 La operación mencionada es bastante delicada pues siendo el material plástico relativamente elástico si se enrolla con demasiada presión queda prácticamente estirado y al formar luego el tejido por urdimbre tiende a recobrar su estado normal y entonces puede darse el caso de que algunos de los elementos verticales queden cortos al retraerse el material plástico con lo cual queda alterada toda la cor-

30

252819



tina.

Por la razón expresada ha de enrollarse el material plástico en los bombos mencionados sin violentar en absoluto su elasticidad.

5 Teniendo ya los rollos de material plástico colocados en los bombos correspondientes se efectúa una especie de tejido por urdimbre adaptando la combinación de color que se desee, es decir, colocando grupos de colores distintos según los bombos de los que procede el cabo deseado, formando de este modo un colorido tan variado como se quiera y de una gran vistosidad.

10 Una vez formada de este modo la cortina se coloca el elemento soporte a fin de sujetar por la parte superior todos los elementos verticales. Para ello se colocan los extremos de estas tiras tubulares sobre un listón de madera provisto de una caja, de tal manera, que los extremos de las tiras o tubos se doblen para adaptarse a este entrante, el cual se cierra con un listón de su misma sección. Sobre estas 15 dos piezas de madera se coloca una tercera debidamente atornillada a las anteriores que acaban de formar el montante de la cortina.

Para evitar que los elementos tubulares extremos puedan caerse se colocan unas grapas en los costados del montante.

20 En el extremo inferior de los elementos colgantes se coloca un peine cerrado a fin de lograr el perfecto estirado de dichos elementos colgantes. Este peine tiene como finalidad fundamental la de mantener a los diferentes colgantes un poco separados, pues de lo contrario como después son sometidos al calor si estuviesen juntos se pegarían unos con otros y por ello resulta indispensable la utilización de este peine. 25

Llega a continuación el tratamiento térmico el cual se realiza en una estufa acondicionada para este fin, en la que se somete a la cortina a una temperatura aproximada a unos 60° a fin de conseguir un estirado perfecto de los colgantes suprimiéndoles toda clase de arrugas o aplastamientos que puedan haber sufrido durante el enrollado o du- 30

252819



rante su manipulación.

Con objeto de que la temperatura sea constante en toda la estufa se han dispuesto en ella ventiladores especiales que al mismo tiempo evitan que el barniz del elemento soporte se agriete.

5 Seguidamente se efectúa el ajuste de los elementos verticales por una parte, a la moldura o montante superior, para lo cual se pasa una cuchilla que corta los extremos sobrantes que sobrecalen de dicha moldura e igualmente se procede a cortar los extremos inferiores de tal manera que todos los elementos colgantes tengan la misma longitud. Para todo ello se ha tenido la precaución previa de dejar dichos elementos longitudinales sobrantes por uno y otro extremo a fin de que el corte afecte a todos ellos y consiga la uniformidad deseada.

10 Teniendo en cuenta que el material empleado para formar los elementos verticales, es decir, el tubo de material plástico no tiene apenas peso propio, es necesario lastrar sus extremos inferiores con objeto de que estos elementos colgantes queden perfectamente verticales - formando un plano de cortina perfecta.

15 El lastre provisto para este fin es muy original y puede emplearse gracias a su modo de colocación que forma parte también del proceso de fabricación que estamos describiendo.

20 En el extremo de cada tubo plástico se introduce un pequeño embudo en el cual, con una medida previamente calculada, se vierte una porción de perdigones cuyo diámetro es inferior al diámetro del orificio del tubo con lo cual se consigue que entren perfectamente en él. Posteriormente y para evitar que estos perdigones se salgan, se procede a pegar el extremo del tubo impregnándolo de un adhesivo de constitución química, sujetándolo con una pinza, de tal manera, que pasado un corto tiempo la pinza pueda retirarse y el pegado queda hecho dejando el lastre formado por los perdigones en el interior del tubo.

25 30 Repetida esta operación con cada uno de los elementos colgantes

252819



que forman la cortina queda ésta dispuesta para su repaseado y acabado final, dejándola por último totalmente terminada y apta para enviarla al mercado.

5

Como puede deducirse del proceso de fabricación descrito se trata de un procedimiento completamente original, y por ello su creador desea proteger la invención con un privilegio de explotación exclusiva que evite fáciles imitaciones.

10

Son indudables las ventajas de esta fabricación pues como queda indicado se consigue gracias a ella, no solamente una mayor rapidez en la fabricación, sino también un acabado perfecto de las cortinas.

15

Hecha la descripción precedente, hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

20

1ª.- Procedimiento de fabricación de cortinas, caracterizado por que consiste esencialmente en enrollar en unos bombos tubos de material plástico de diferentes colores cuidando de no estirar el material para que luego al retraerse no perjudique la regularidad del tejido por urdimbre que se realiza con todos estos cabos, cuyos extremos superiores se sujetan por medio de un montante formado por tres piezas entre las cuales quedan aprisionados dichos extremos estirándose los elementos constitutivos de la cortina por medio de un peine, el cual tiene a su vez la finalidad de mantener ligeramente separados estos elementos colgantes de tal manera que al someterlos posteriormente a un tratamiento térmico no se peguen entre sí, consistiendo este tratamiento térmico en la introducción de la cortina que se está fabricando en una estufa

25

30

252819



especial que proporcione una temperatura de unos 60^o en cuyo ambiente el material plástico se estira de las posibles arrugas o aplastamientos que pueda haber sufrido durante su manipulación, habiéndose dispuesto para conseguir una temperatura constante unos ventiladores que agitan el ambiente quedando la cortina dispuesta después de esta operación a ser igualada tanto por su parte superior mediante corte con una cuchilla o por su parte inferior, después de lo cual se introduce el lastre de los elementos colgantes con la colaboración de un embudo por el que fácilmente se introducen unos perdigones cuyo diámetro es inferior al orificio de los elementos tubulares que forman la cortina pegándose posteriormente el extremo por medio de un adhesivo químico y sujetando su pegado por medio de una pinza que posteriormente se quita cuando el pegado ha quedado ya hecho, repitiéndose esta operación en todos los extremos de los elementos colgantes con lo que la cortina queda dispuesta para su repaseo y acabado final para ser enviada al mercado.

2^a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CORTINAS".

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis páginas mecanografiadas.

Madrid, 22 Octubre 1959

ALFONSO UNGRIA