



255248

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

Don Manuel Sansilbano Garreta, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Sicilia 296.

p o r

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE CORTINAS ORIENTALES".

Inventor: El solicitante:

----AR----

255248



5 La invención a que se refiere la presente memoria 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 La presente invención, se refiere a perfeccionamientos introducidos en el proceso de fabricación de las llamadas cortinas orientales, cuyas mejoras han sido aconsejadas por la práctica, en el uso y explotación de la Patente de Invención número 252.819, del propio solicitante.

15 Se ha podido observar, que debido a la poca sección que tienen los elementos tubulares que forman propiamente la "cortina oriental", el trabajo de urdimbre de las mismas se hace relativamente lento, lentitud esta, sin duda motivada por el gran número de elementos tubulares que integran un metro de anchura, y por la enorme variedad de colores que se pueden combinar.

20 Para subsanar este defecto, se ha previsto que, los distintos elementos verticales constitutivos de la cortina, están formados por elementos tubulares exactamente iguales que los conocidos normalmente (Pat. Invención n.º 252.819), pero que al proceder a la fabricación de los tubos de cloruro de polivinilo y mediante la disposición de la boquilla de salida del material, y aún conservando el mismo perfil, salgan de la máquina inyectora pegados de dos en dos o en más número, a voluntad.

25 De esta manera, se consiguen unos elementos verticales con un perfil exactamente igual al conocido normalmente (Pat. Invención 252.819), con la única diferencia de que dichos elementos se pueden hacer más anchos, ahora bien, conservando cada elemento tubular sus medidas originales.

30



255 248

Este tipo de fabricación permite hacer los elementos tubulares tan anchos como se quiera, pudiendo variar esta proporción de 2 a 10, tubos unidos, lo cual implica una mayor rapidez en las tareas de urdimbre, ya que la operación se acelera en proporción a los tubos unidos que contiene cada elemento vertical, lo que se traduce en una mayor rapidez de fabricación y por consiguiente en una reducción considerable del coste de la misma.

A estas ventajas hay que añadir que el tener los elementos verticales mayor anchura, adquiere el conjunto una mayor consistencia, dentro desde luego, de la flexibilidad que ha de poseer toda cortina.

En un segundo lugar, se ha podido observar que los materiales metálicos, utilizados como lastre en las cortinas, pueden ser sustituidos ventajosamente por otros materiales de un precio mucho más económico.

Efectivamente, la arena o el sulfato de bario ($SO_4 Ba$) en forma de polvo impalpable, son susceptibles de utilizarse en inmejorables condiciones.

La arena tiene que ser de la más fina que hay actualmente en el mercado y tiene que ser sometida a un control especial, a fin de que no contenga cuerpos extraños, a la misma, ya que esto además de dificultar extraordinariamente su colocación implicaría que siendo el elemento plástico sumamente delicado, al rozar con algún cuerpo que tenga aristas o bordes, termina por cortarse, originando con esto la caída del lastre y por tanto la inutilización prematura de la cortina.

En consecuencia, dicha arena es sometida a un tratamiento de criba con malla muy fina, a fin de aprovechar únicamente las partículas más ínfimas de la misma, de tal manera que a simple vista parezca polvo.

255248



5 La introducción de dicho lastre en la extremidad inferior de la cortina, se llevará a cabo mediante un mecanismo de inyección, formado por un cuerpo cilíndrico que se abre por su parte media, situado en un plano horizontal para poder efectuar la carga de dicho mecanismo rápidamente, cerrándola a continuación gracias a un pequeño muelle que una vez cerrado lo mantiene en su posición correcta, de tal manera que al hacer presión sobre un émbolo, el material se introduce en el interior de los elementos verticales.

10 Este procedimiento es posible llevarlo a cabo merced a una boquilla especial que lleva adicionado dicho aparato, la cual es de una medida tal, que se introduce perfectamente en el interior del elemento tubular y en una longitud de 2 a 2,5 cm.

15 Esta boquilla tiene por fin principal, el impedir que debido a la humedad que casi siempre lleva consigo la arena, no se quedasen pequeñas partículas adheridas a las paredes laterales del tubo, ya que tal eventualidad representaría un serio perjuicio, al proceder en ulterior operación al fregado del extremo inferior, si quedasen partículas extrañas, por minúsculas que fuesen, darían por consecuencia la formación de cámaras de aire, las cuales con el tiempo o bien con el uso, van propagándose a lo largo de todo el tubo, originando el despegado del mismo, y por tanto la inutilización de la cortina.

20 Para la aplicación del sulfato de bario (SO_4 Ba.) en forma de polvo impalpable, se podrían utilizar también el procedimiento descrito, pero debido a su suavidad, al ejercer presión sobre dicha materia, con el émbolo, se apelmaza, impidiendo realizar la operación con la limpieza y seguridad que serían de desear.

30 En consecuencia, se utilizará un mecanismo especialmente



diseñado para este fin, el cual consiste esencialmente en un tornillo sin fin, que introduzca el lastre en el extremo inferior de los elementos verticales.

5 Con este principio, se ha diseñado una especie de tragadera de dimensiones y forma tales, que impiden el apalazamiento del sulfato de bario $SO_4 Ba.$ y sobre cuya masa se ejerce una presión continuada, ya sea mediante la colocación de unos pesos, ya sea por la acción de un muelle.

10 Ejerciendo rotación sobre dicho mecanismo, el polvo de $SO_4 Ba.$ es introducido en el interior de los distintos elementos verticales siendo posible esta introducción merced a la boquilla especial ya descrita.

15 Hecha la descripción precedente es preciso 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

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

25 1a.- Mejoras introducidas en el proceso de fabricación de cortinas orientales, caracterizadas porque consisten esencialmente en formar los distintos elementos verticales que constituyen la cortina, unidos de dos en dos, o en mas número, a voluntad y de tal manera que conserven su estructura original independiente, de tal manera que se determinen elementos verticales con un perfil exactamente igual, al de los conocidos normalmente (Pat. Invención nº 252.819), con la única diferencia de que dichos elementos se pueden haber más anchos, ahora bien conservando cada elemento tubular sus medidas originales.

30

255248

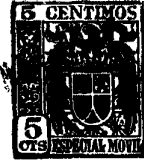


2ª.- Mejoras introducidas en el proceso de fabricación de cortinas orientales, caracterizadas porque, consisten esencialmente en sustituir el lastre metalico de dichas cortinas, por arena finisima, la cual es sometida a un tratamiento de criba con malla muy fina, introduciendose dicho lastre en la extremidad inferior de la cortina, mediante un mecanismo de inyección formado por un cuerpo cilindrico que se abre por su parte media y situado en un plano horizontal, para poder efectuar la carga de dicho mecanismo, rapidamente cerrandolo a continuación gracias a un pequeño muelle que una vez cerrado, lo mantiene en su posición correcta, de tal manera que al hacer presión sobre un émbolo, el material se introduce en el interior de los elementos verticales.

3ª.- Mejoras introducidas en el proceso de fabricación de cortinas orientales, caracterizadas porque, consisten esencialmente en sustituir el lastre metalico y el utilizado en la reivindicación 2ª, por sulfato de bario ($SO_4 Ba.$) en forma de polvo impalpable, para cuya aplicación puede utilizarse indistintamente el dispositivo descrito en la reivindicación anterior, u otro que consiste esencialmente en introducir el lastre en el extremo inferior de los elementos verticales, mediante un tornillo sinfin, a la vez que se emplea una especie de tragadera de dimensiones y forma tales, que impiden el apelmazamiento del $SO_4 Ba.$ para lo cual y sobre cuya masa se ejerce una presión continuada por cualquier medio adecuado, bien sea este muelle o peso.

4ª.- Mejoras introducidas en el proceso de fabricación de cortinas orientales, caracterizadas porque consisten esencialmente, en introducir en el interior de los extremos de los tubos verticales constitutivos de la cortina, los lastres indica

255248⁹



dos en las reivindicaciones 2ª y 3ª mediante la aplicación a los dispositivos adecuados, de una boquilla susceptible de introducirse en el interior del elemento tubular, y en una longitud de 2 o 2,5 cm.

5 5ª.- Se reivindica, por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE CORTINAS ORIENTALES".

10 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 23 enero 1960

ALFONSO UNGRIA