

257377



257377

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON JUAN ANTONIO COMAMALA ARCHE, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESI-
DENTE EN BARCELONA, Teodora Lamadrid 3.

s o b r e:

UN PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE CINTAS DOTADAS
DE DECORACION INTERIOR.



257377

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación de cintas de material plástico, decoradas con arreglo a los beneficios que se derivan de la práctica de esta patente en curso, por procedimiento y dispositivo para la obtención de cintas dotadas de decoración interior.

5.-

La finalidad buscada por este procedimiento, es la de conseguir unas cintas, destinadas al comercio en general y de paquetería en las que por la delgadez o transparencia de su capa superficial, seán visibles unas adherencias metálicas de tipo anodéscente que posee en su interior con carácter puramente decorativo o de enriquecimiento estético de su aspecto definitivo.

10.-

La particularidad mas acusada de éste producto logrado, es la de embellecer su aspecto, por la luminosidad de destellos y reflejos que emiten los corpúsculos metálicos que existen incrustados y solidificados con la base de la cinta, visible a causa de la transparencia propia y natural de los materiales plásticos utilizados en su preparación.

15.-

20.-

Mecánicamente considerado el procedimiento, se caracteriza por la consolidación termo-plástica de dichos elementos decorativos que se verifica por laminación comprensiva de dos o más elementos laminares ~~conduciéndose~~ en un avance progresivo y paralelo que alinea y distribuye los bombos y rodillos adecuados.

25.-

En la hoja gráfica adjunta, viene representado en esquema el desarrollo del proceso fabricativo y la síntesis del dispositivo con que se realiza, a título informativo y sin carácter resolutivo.

30.-

En un bombo almacén (1) se surte la conducción horizontal de una placa plana de material adecuado y variable, que constituye la base (2) de la nueva cinta. Otro bombo de suministro (3) análogo al primero, conteniendo el arrollamiento de una ti-



257377

ra laminar plana de material plástico transparente (4), se situa superiormente con el fin de conducirla paralela a la primera, hasta el plano avanzado en que se sitúan dos cilindros (5) y (5a) equipados con el correspondiente mecanismo calefactor, que por contacto con los dos elementos en el curso de su recorrido, les brinda la elevación de temperatura pertinente para la fase inmediata.

5.-

Las dos tiras o elementos son guiados auxiliarmente por dos rodillos conductores (6) a fin de aumentar la extensión de la zona de contacto de las placas con la periferia de los cilindros termicos.

10.-

Puede observarse, como en medio de esta conducción se introduce la presencia de un dispositivo proyector (7) que mediante una tolva de aproximación y su boquilla terminal (7a) esparce sobre la línea de avance de la placa (2) las partículas de aluminio u otro metal anodizado, (8) que descansan sobre la cara superior de la cinta y siguen con ella su curso, hasta quedar aprisionadas bajo el cilindro térmico donde inician su adherencia a la cinta base.

15.-

20.-

Después de rodear las dos placas (2 y 4) los respectivos cilindros de calentamiento, concurren ambas en el plano de dos rodillos prensores (9) entre los cuales se produce la solidificación de los dos elementos (2 y 4) que reunidos de este modo, forman una sola cinta (10) que se conduce al colector terminal. En lugar del dispositivo proyector (7) puede colocarse uno o varios bombos almacén (11) que contienen cintas de colores de ancho inferior a la cinta base que pueden ir desarrollando-la y introducirla paralelamente a la cinta base (2) de modo que quedan aprisionados al llegar a los cilindros calefactores y prensadoras entre las dos cintas de plástico y

25.-

30.-

al ser una de ellas transparente produce la decoración en el interior de la misma en forma de dibujos longitudinales.

El proceso descrito dá lugar a una cinta cuyo decorado



257377

colorido ha sido aplicado a una sola de sus caras, pudiéndose llegar a como es lógico a un resultado doble, repitiendo el proceso en posición invertida.

N O T A

5.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

10.- 1ª.- Un procedimiento y dispositivo para la obtención de cintas dotadas de decoración interior, caracterizado por estar formado de una tira compuesta por un alma plana y consistente, sobre la cual se aplican por incrustación fragmentos y partículas de cuerpos planos decorativos por su colorido y forma, que permanecen visibles bajo el recubrimiento transparente de la lámina longitudinal, que a modo de forro cubre a la cinta base.

15.- 2ª.- Un procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado por establecer el avance progresivo de la cinta base, conduciéndola paralela a la lámina de cobertura, siguiendo un trazado regular y equidistante, en medio del cual se introduce un mecanismo vibrador-expulsor, que proyecta sobre la cinta base, partículas de aluminio coloreado, depositándolas escalonadamente a lo largo de la superficie de la misma.

25.- 3ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado por comprender una segunda fase en que en el curso paralelo de las dos láminas, estas alcanzan como término de su recorrido a dos cilindros térmicos que elevan la temperatura de las láminas, reuniéndolas posteriormente y preparándolas para concluir en el paso entre dos rodillos prensores, que consolidan la soldadura de ambas tiras componentes de la cinta.

30.- 4ª.- Un dispositivo, según las reivindicaciones anteriores caracterizado por la formación de una tira dis-



257377

puesta por un alma sobre la que se colocan unas cintas que por su colorido y forma producen la decoración de la citada cinta al permanecer visibles bajo el recubrimiento transparente de la lámina longitudinal que a modo de forro cubre la cinta base.

5.-

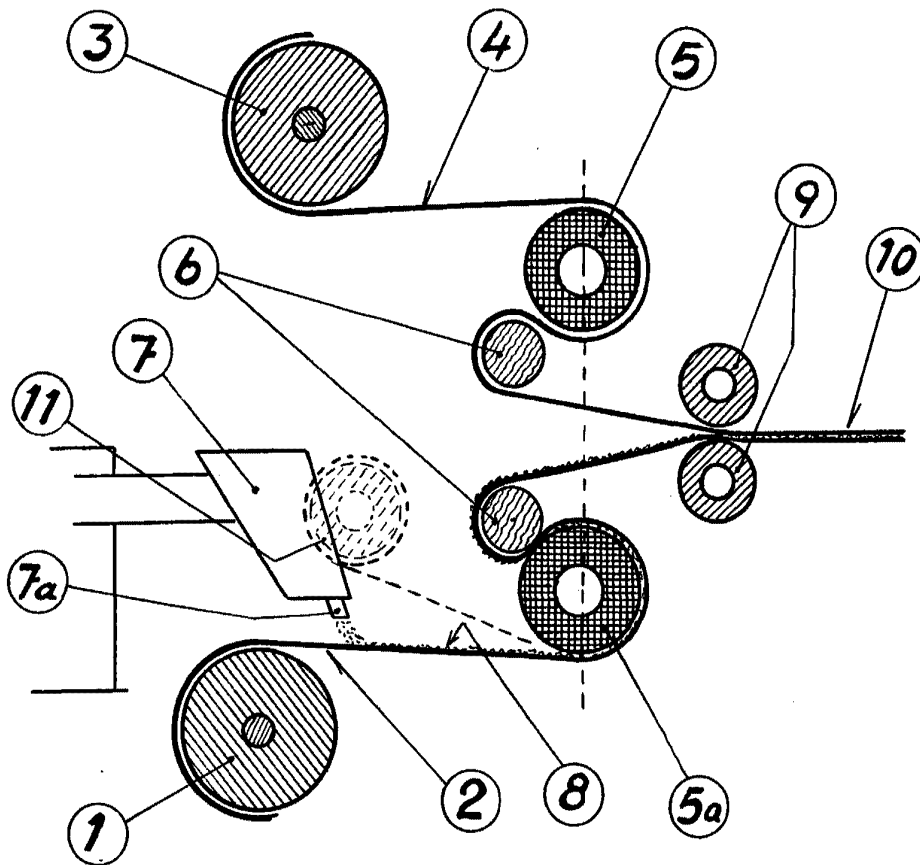
5a.- UN PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE CINTAS DOTADAS DE DECORACION INTERIOR.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

10.-

Madrid a 14 de abril de 1960.

257377



Escala variable

1:100

4