

15 MAR.



263775

PATENTE DE INVENCION

por "Procedimiento para la fabricación de un adhesivo termoplástico"

a favor de Laboratorios Unitex, S. A., domiciliada en Mataró,
5 calle Castaños, nº 71.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las llamadas cintas adhesivas normales tan en uso en la industria, comercio, en aplicaciones domésticas y aún en farmacia que con algunas variantes de composición se las conoce con el nombre de esparadrapos, están constituidas por soportes de
10 el nombre de esparadrapos, están constituidas por soportes de papel, tela, o plásticos recubiertos de una capa de soluciones de goma latex o sintéticas o también de ciertas resinas especialmente tratadas y fuertemente plastificadas que hacen que la pasta sea muy pegajosa para adherirse por contacto o simple presión

15 Dichos adhesivos se presentan y mantienen en estado permanente de pegajosidad ya que su misión en muchos casos re-

263775

15



5 quiere que puedan desprenderse facilmente, lo cual, si bien es una ventaja para determinadas aplicaciones, produce serios inconvenientes en otras, especialmente cuando se trata de fijarlos de una manera sólida y definitiva. Por tal motivo y debido a la practica y experiencia adquiridas desde muchos años en este ramo por la firma solicitante, ésta ha estudiado y puesto a punto un procedimiento para la fabricación de un adhesivo termoplástico a efectos de comunicarles propiedades determinativas de notorias ventajas practicas como es eliminar su pegajosidad a la temperatura ordinaria, pero que por simple presion en caliente, se reblandece quedando al enfriarse fuertemente adherido sobre el objeto deseado formando con este un solo cuerpo por quedar en parte vulcanizado y polimerizadas las resinas que contiene sin que su ulterior contacto con el agua o con detergentes lo disuelvan.

15 Particulariza el procedimiento de referencia la siguiente prelación de manipulaciones:

20 Se desmenuza goma crepé del tipo isomerizado y se disuelve en bencina pura u otro disolvente apropiado hasta formar una solucion de consistencia espesa; aparte se prepara una mezcla por partes iguales en peso de resina fenólica y aceite de pino tecnicamente puro, cual mezcla se calienta durante una hora aproximadamente sin que la temperatura sobrepase los 80° C para evitar el espesamiento o un principio de polimerizacion; una vez enfriada la mezcla anterior hasta que tome una consistencia parecida a la de la goma disuelta, se mezclan ambas preparaciones con acusada preponderancia de goma disuelta respecto a la composición fenólica (70% de la primera y 30% de la segunda por ejemplo)añadiendo al conjunto una adecuada cantidad de resina ftálica del tipo no secante en funciones de estabilizador (un 5% por ejemplo) man-

263775

263775



5 teniendo la masa en continua agitación; el producto resultante se encuentra ya en condiciones de ser aplicado con las máquinas de rodillos a tal efecto, sobre el soporte a que vaya destinado; finalmente se eliminan por secado a caliente los disolventes volátiles y se corta el soporte al tamaño y forma deseados.

En la realización práctica del objeto de la patente podrán variar cuantos detalles de ejecución y medios no afecten a su propia esencialidad.

N O T A

10 Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

12.- Procedimiento para la fabricación de un adhesivo termoplástico, según las siguientes manipulaciones: Se desmenuza goma crepé del tipo isomerizado y se disuelve en bencina pura u otro disolvente apropiado hasta formar una solución de consistencia espesa; aparte se prepara una mezcla por partes iguales en peso de resina fenólica y aceite de pino técnicamente puro, cual mezcla se calienta durante una hora aproximadamente sin que la temperatura sobrepase los 80° C para evitar el espesamiento o un principio de polimerización; una vez enfriada la mezcla anterior hasta que tome una consistencia parecida a la de la goma disuelta, se mezclan ambas preparaciones con acusada preponderancia de goma disuelta respecto a la composición fenólica (70% de la primera y 30% de la segunda por ejemplo), añadiendo al conjunto una adecuada cantidad de resina ftálica del tipo no secante en funciones de

15
20
25

263775

263775



5 estabilizador (un 5% por ejemplo) manteniendo la masa en continua agitacion; el producto resultante se encuentra ya en condiciones de ser aplicado con las maquinas de rodillos a tal efecto, sobre el soporte a que vaya destinado; finalmente se eliminan por secado a caliente los disolventes volátiles y se corta el soporte al tamaño y forma deseados.

2º.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN ADHESIVO TERMOPLASTICO.

10 Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 15 de Marzo de 1.961

LABORATORIOS UNITEX, S. A.

p/a.