



264695

PATENTE DE INVENCION

=====
Ref. F 4040 Sp.

Memoria Descriptiva

sobre:

"Procedimiento de fabricación de cables
planos eléctricos."

=====

Solicitante:

HANS FREIMANN, de nacionalidad suiza, residente
en Rämistrasse 2, ZÜRICH, Suiza.

=====

Al hacer tendidos de cables eléctricos,
especialmente de cables para efectuar conexiones
eléctricas, por ejemplo, entre las piezas de instala-
ciones de radio o televisión, se presenta frecuente-
mente el problema de la sujeción de los cables a las
bases. En muchos casos no es deseable, ni posible, el
alojamiento de cables conductores en tubos ni una
sujeción mediante bridas o pasadores, por ejemplo
cuando se trata de un tendido de cables sobre placas de
clinker o cerámica. De acuerdo con la presente invención

5.

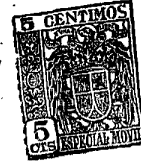
10.

264695



- se ha previsto un cable plano eléctrico con por lo menos un conductor de alambre rodeado de material aislante flexible, que esencialmente se caracteriza, porque una superficie ancha y lisa del cable plano está provista de una capa de auto-adhesivo con la finalidad de poder pegar el cable sobre una base respectivamente una superficie portadora. Según la clase de la capa auto-adhesiva puede ser ventajoso cubrirla con un folio protector que se retira para la colocación. Especialmente conveniente es el empleo de una cinta adhesiva aplicada con el lado del aglutinante sobre el cable en forma de un folio protector provisto de una capa de auto-adhesivo, que al retirarle para colocar el cable se separe del aglutinante que queda adherido sobre el cable.
5. Por otra parte, también es posible que la capa auto-adhesiva no tenga ningún folio protector y que, en cambio, los lados superiores del cable plano, sobre los que al enrollar el cable vienen a caer las capas de auto-adhesivo de las siguientes capas exteriores del rollo, se provean de una capa de barniz protector que está des-
10. arrollada como en los folios de auto-adhesivo frecuentemente empleados.
15. También puede ser ventajoso incrementar la adhesividad de la capa de adhesión haciendo que la superficie ancha lisa, provista de la capa de adhesión del cable plano, bien contenga un bombeamiento interior que transcurra a lo largo de todo el centro del cable o bombeamiento local, donde al adherirse uno de estos cables contra la base estos bombeamientos se opriman y se logre así un efecto de
20. ventosa.
25.
30.

7 FEB 1961



264695

Otras características de la invención se desprenden de las reivindicaciones, ^{de} la descripción y del dibujo en donde, en forma de ejemplo, se ha representado una forma de ejecución del cable plano según

5. la presente invención en corte transversal y en escala aumentada.

Con *w* se ha denominado una superficie de una base para el cable, por ejemplo una pared *W*, un listón rodapié o similar, sobre la que se ha de tender, mediante

10. adhesión, un cable de conexión *K* según la presente invención.

El cable está desarrollado como cable de perfil plano de una altura de sección normal de unos 3-5 mm y una longitud de sección de unos 7-12 mm y contiene en su

15. cuerpo de material aislante *I* conductores de alambre encajados L_1 y L_2 , preferentemente cordones de alambre de cobre. Como material aislante *I* para la formación del cable sirve con ventaja un material sintético deformable por el proceso de extrusión, usualmente empleado, que

20. convenientemente tiene propiedades elásticas como la goma, por ejemplo cloruro polivinílico libre de ácido, no endurecible. La superficie ancha del cable inferior destinada como superficie de adhesión está desarrollada lo más lisa posible y provista de una capa de auto-adhesivo *S*,

25. por ejemplo isobutilideno o otra capa de adhesivo conocida en otros folios de auto-adhesión, que forma la conexión del cable con la superficie de adhesión *w*.

También se puede prever la aplicación sobre el

30. lado superior del cable de una capa de barniz protector *F* sobre la cual se adhiera mal la masa adhesiva.

264695



En los folios de auto-adhesión son usuales tales capas de barniz protector.

5. Convenientemente se emplea una cinta de adhesión compuesta de una capa de auto-adhesión y un folio protector que con el lado de adhesión se aplica sobre el cable, y que tiene la propiedad de que al retirar la capa protectora, al colocar el cable, ésta se separe del material aglutinante, que, a su vez, se queda adherido al cable. En la fabricación del cable adhesivo y para su
10. almacenaje se aplica la cinta adhesiva sobre el cable y el cable, por ejemplo se enrolla. Directamente antes o durante la colocación del cable se retira el folio protector y el cable se oprime con el lado provisto del aglutinante contra la superficie w de la base W.
15. El perfil del cuerpo del cable está por lo demás desarrollado de manera que ofrezca las menores superficies de ataque posibles contra fuerzas laterales que pudieran ser adecuadas para desplazar el cable del lugar donde está adherido. En el lado del adhesivo
20. muestra el lado liso del cable K provisto de la capa de material adhesivo S, unos abombamientos E, bien en forma de bombeamientos locales, es decir bombeamientos dispuestos a distancias, o en forma de una canal continuada a lo largo de la línea central del cable. Estos
25. bombeamientos se oprimen al colocar el cable contra la superficie de la pared w respectivamente mediante presión con el pulgar en dirección de la flecha D, y esto es adecuado para lograr un efecto de ventosa para apoyar así la adhesión de la capa S.

264695

-7 FEB 1960



Para la colocación se puede desenrollar el cable provisto de una cinta adhesiva respectivamente una capa protectora sobre la capa adhesiva, de un rodillo almacenador y fijarse continuamente sobre la superficie mediante presión con el pulgar sobre la parte central del lado superior. El lado superior del cable entre los conductores de alambre L_1 y L_2 puede estar convenientemente algo concavo para permitir una guía al pulgar al pasar por encima respectivamente al oprimir el cable.

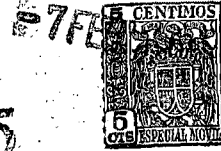
10. N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento se refiere a una Patente presentada en Suiza con fecha 13 de febrero de 1960, nº 1564/60 acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España: "Procedimiento de fabricación de cables planos eléctricos", caracterizándose por lo siguiente:

25. 1. Procedimiento de fabricación de cables planos eléctricos, con por lo menos un conductor de alambre rodeado de material aislante flexible, caracterizado, porque una superficie ancha y lisa del cable plano está provista de una capa de auto-adhesivo con la finalidad de poder pegar el cable sobre una base, respectivamente una superficie portadora.

30.

264695



- 2a. Procedimiento según la reivindicación 1a, caracterizado porque antes de colocar el cable la capa de auto-adhesivo está cubierta con un folio protector, que se retira.
5. 3. Procedimiento según las reivindicaciones 1a y 2a, caracterizado porque antes de la colocación del cable se ha aplicado una cinta adhesiva, en forma de un folio protector provisto de una capa de auto-adhesivo, con el lado del adhesivo que, al retirarla para la colocación del cable, se separa del adhesivo que se queda sobre el cable.
10. 4. Procedimiento según la reivindicación 1a, caracterizado porque la superficie del lado superior del cable está provista de una capa de barniz protector para dificultar una adhesión de la masa aglutinante sobre él.
15. 5. Procedimiento según la reivindicación 1a, caracterizado porque el lado del cable provisto de la capa de aglutinante muestra un bombeamiento en forma de una canal de curso longitudinal.
20. 6. Procedimiento según la reivindicación 1a, caracterizado porque el lado del cable provisto de la capa de aglutinante muestra bombeamientos locales.
25. 7. Procedimiento según la reivindicación 1a, con dos conductores de alambre distanciados entre sí, caracterizado porque el lado del cable opuesto al lado del aglutinante está bombeado hacia el interior entre los conductores.
30. 8. Procedimiento de fabricación de cables planos eléctricos; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en el ad-

- 7 -

264695



Esta memoria consta de siete hojas escritas
a máquina por una sola cara.

Madrid,

HANS FREIMANN.

- 7 FEB 1901

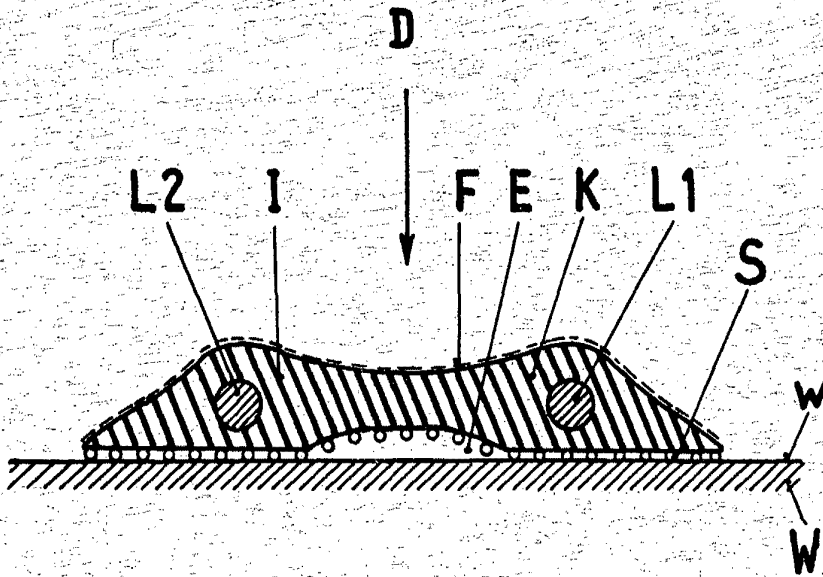
J. GOMEZ AÑEBO Y MODEY

ESCALA VARIABLE

=7F1



264695



[Handwritten signature]

Madrid

-7 FEB. 1961

A. GONZALEZ ACERO Y MODIZ