



281155

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BANDAS DE TORCIDOS CELULOSICOS SUBSTITUTIVAS DEL FLEJE PARA EMBALAJE", a favor de la razón social española, CLAYSON HISPANIA, S.A., domiciliada en BARCELONA, Paseo de Gracia, nº 11.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento para la fabricación de bandas de torcidos celulósicos substitutivas del fleje para embalaje.

5. Más concretamente, la invención tiene por objeto una transformación de materiales, que de por sí carecen de resistencia mecánica a la tracción, para conferirles en primer lugar una resistencia individual suficientemente grande a los efectos de tracción y en constituir con estos elementos así preparados, una banda de espesor calibrado
- 10.



281155

y anchura prevista para cada caso, en longitudes arbitrarias apropiadas para permitir el arrollamiento en carretes y su ulterior empleo para atado de embalaje.

En la invención, entran en consideración los materiales celulósicos, especialmente los más corrientes y económicos, tales como cintas de papel de cualquier clase, cartulinas u otros productos similares, comprendiéndose en el proceso las siguientes fases principales, a saber:

5. 1ª Se toman cintas de papel o similar de dimensiones lo más uniformes posibles y mantenidas por sus extremos se las somete, en seco o en húmedo a una torsión, durante la cual se empalman en longitud otras cintas a fin de que el torcido adquiera las longitudes convenientes. Cuando se efectúan estos empalmes cambian los extremos de torsión en la medida apropiada.

10. 2ª. Fijación del torcido: Cuando se tienen realizados los torcidos, si se han hecho en seco, se les impregna con un adhesivo ligero y cuando es en húmedo, la humedad la proporciona este adhesivo.

15. 3ª. Obtención de la banda: Con los torcidos secos, se forman sobre un plano, agrupaciones de ellos, que resultarán colaterales y a manera de una banda.

20. 4ª. Encolado: Se somete a un tensado esta banda, reuniendo los cabos de cada extremidad y en esta disposición se sumerge esta banda en marcha continua en un tanque de encolaje, donde se halla en estado de fluidez un material resínico u otro adecuado para efectuar un encolado fuerte.

25. 5ª. Fijación y calibrado de la banda encolada: A medida que va saliendo la banda del baño de encolaje pasa por entre cilindros o calandras con presión y temperatura,

30.

281155



en cuya fase se termina el encolado y se estabiliza la unión colateral de los torcidos, reduciendo el grosor adecuadamente al ancho de la banda y a la resistencia que se ha de exigir a esta.

5. 6ª. Almacenaje: La marcha a través de los cilindros es regida por el arrastre de un tambor de recogida, sobre cuyo núcleo se va arrollando la banda ya seca y finalizada para su ulterior aplicación sustituyendo a los flejes conocidos.
10. La índole de la banda resultante permite cortarla transversalmente con relativa facilidad, de aquí que puedan ser utilizados para tal fin pequeños aparatos cortadores dotados de medios de engrapado simultáneo, o engrapadoras de mano que facilitarán su empleo y tensado. Es también posible
15. imprimir sobre ella, debido a la condición compacta de su superficie.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la
20. descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados al proceso que se describe y utilizando en las bandas los colores, anuncios y propaganda más adecuados e cada caso, por quedar
25. todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



281155

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de bandas de torcidos celulósicos sustitutivas del fleje para embalaje, caracterizado esencialmente por el hecho de tomar como material base, tiras de papel, o similar, a las cuales se somete a un proceso inicial de torcido en estado húmedo con humectante adhesivo, o en seco, aplicando después este humectante,
10. resultando torcidos o cordones a los cuales se somete a las siguientes operaciones; 1ª fijación del torcido por secado del humectante, 2ª obtención de la banda mediante acoplamiento colateral de los torcidos secos, para que en su mismo plano completan la anchura que se desea obtener para aquella, 3ª
15. tensado de este acoplamiento por tracción conjunta de los cabos de la misma, 4ª encolaje por paso de la banda en marcha continua, en inmersión en un tanque, que contiene una resina, material resínico u otro apropiado, en estado de fluidez, haciéndose el encolado colateral de los torcidos
20. que forman el agrupamiento, 5ª fijación y calibrado de la banda encolada, mediante paso de la misma por entre cilindros o calandras con presión y calor, en cuya fase queda estabilizado el encolado colateral de los torcidos elementales, pasando en su marcha continua al carrete de recogida
25. para su almacenaje.

281153⁹S



2ª. Procedimiento para la fabricación de bandas de
tercidos celulósicos substitutivas del fleje para embalaje.

Según se describe y reivindica en la presente memo-
ria que consta de cinco páginas foliadas y escritas a má-
quina por una sola de sus caras,

5.

Madrid, a 29 de Septiembre de 1962

CLAYSON HISPANIA, S.A.

p. a.

JAME ISERN MIRALLES

P. P.