

286906



MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña en solicitud de
una PATENTE DE INVENCIÓN en ESPAÑA por VEINTE
AÑOS a favor de D. JACQUES FILLACIER, de naciona-
lidad francesa, residente en Paris (Francia) Qua-
re Henri Delormel, 1, por "PROCEDIMIENTO PARA FA-
BRICACION DE BANDAS DE MATERIA PLASTICA ACANALA-
DAS CON COLORIDO VARIABLE, POR EFECTO LUMINOSO".---

Prioridad: Patente francesa nº 893.804, de 9 de
abril de 1962./



286906-

2

-

La presente invención tiene por objeto bandas acanaladas de materia plástica con efecto de colorido cambiante, es decir cuyo aspecto cambia según el ángulo de incidencia de la luz.

- 5.- Estas bandas acanaladas de materia plástica se pueden obtener por impresión mecánica de acanaladuras en una capa de materia plástica antes de su solidificación. La capa de materia plástica puede constituir un revestimiento sobre un soporte adecuado, de papel, de estofa sin tejer, de
- 10.- tejido, etc. El revestimiento puede ser, por ejemplo, a base de cloruro de polovilino plastificado y se puede obtener a partir de plastisoles.
- Si las acanaladuras tienen un perfil dentado se puede prever colorear un lado de cada acanaladura, o aun colorear
- 15.- diferentemente los dos lados.
- Segun un modo de realización de la invención se obtiene la coloración unilateral por medio de discos giratorios de llanta de chaflán que se sumergen en un baño de colorante.
- 20.- Se ilustra la invención por la figura esquemática adjunta, pero no se limita a esta realización. Además se indicarán posteriormente diversas variantes posibles sin limitar sin embargo el alcance de la invención.
- Segun la figura una banda de tejidos (1) con un revestimiento acanalado (2) en dientes de sierra se desenrolla de
- 25.- una bobina, con la cara de relieve dirigida hacia la parte baja. Sobre un árbol rotativo (3) paralelo a la banda, está sujeto un conjunto de discos paralelo (4), tantos discos como acanaladuras, los discos tienen una llanta de chaflán (5)
- 30.- cuya inclinación corresponde al perfil de un lado de cada acanaladura. Los discos penetran en las acanaladuras en cuyo interior entran en contacto.
- Por otra parte estos discos se sumergen por la parte baja



286906 -

3 -

35.- en un baño de colorante (6). Está claro que por medio de la rotación, el colorante es transportado a un lado de cada acanaladura.

40.- La velocidad tangencial de los discos puede ser igual a la velocidad lineal de la banda que colorear, o ser inferior o mayor. En el primer caso los discos pueden ser arrastrados por simple contacto con la banda móvil. Luego se seca la banda coloreada en las zonas indicadas, por ejemplo por su exposición a rayos infrarrojos.

45.- Son posibles diferentes variantes. Así se puede emplear un baño que contenga un polvo electrostático que puede servir de soporte a partículas pulverizadas y precipitadas por un procedimiento electrostático conocido.

50.- Se puede también pensar en la coloración unilateral de las acanaladuras por coloración uniforme con pistola y limpieza unilateral por medio de un peine, para desnudar de nuevo un lado de cada acanaladura.

REIVINDICACIONES

55.- 1.- Procedimiento para fabricación de bandas de materia plástica acanaladas con colorido variable, por efecto luminoso, que se caracteriza porque una banda de materia plástica, o formada por recubrimiento plástico sobre un soporte de papel, estofa sin tejer o tejido, que presenta unas acanaladuras de sección triangular, es sometida a un proceso de pintado en una sola cara de las acanaladuras mediante un conjunto de discos de superficie lateral tronco-cónica, parcialmente sumergido en un producto colorante, que por rotación de unos discos es transportado al lateral de las ranuras adquiriendo estas el colorido deseado, siendo después sometidas a un secado continuo mediante rayos infrarrojos.

60.- 65.- 2.- Procedimiento para fabricación de bandas de materia plástica acanaladas con colorido variable, por efecto lu-



286906

4

70.- minoso, según la anterior reivindicación que se caracteriza porque las acanaladuras son pintadas por ambas caras con distintos coloridos repitiendo el mismo procedimiento para la segunda cara una vez coloreada la primera.

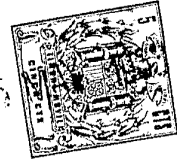
3.- PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE BANDAS DE MATERIA PLASTICA ACANALADAS CON COLORIDO VARIABLE, POR EFECTO LUMINOSO.

75.- La presente memoria descriptiva, consta de cuatro hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

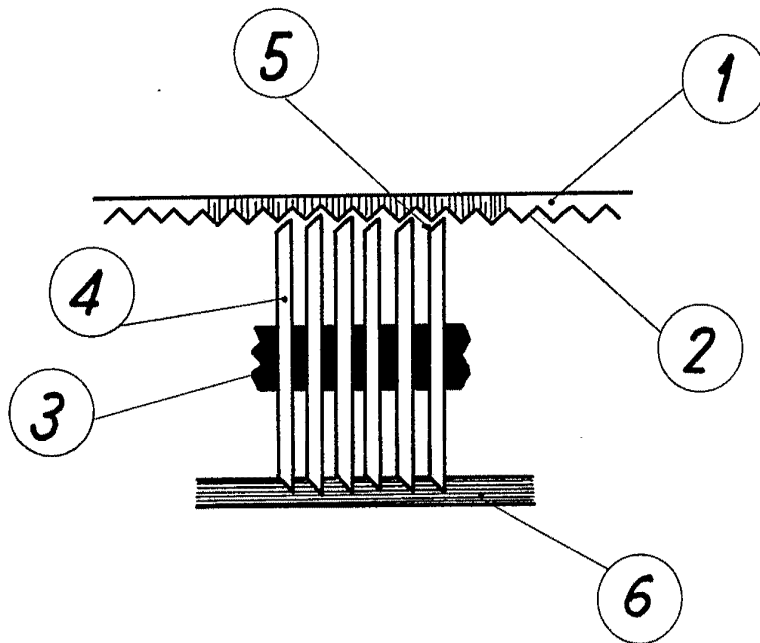
Madrid, 8 abril de 1963

El Agente Oficial,

JOSE M. TORO
P. P.



286906



Madrid,

Escala variable