



15 blemente las propiedades de las cintas actualmente empleadas para los mismos fines, sobre todo en cuanto a duración, potencia de tracción o resistencia y tambien en el aspecto económico, ya que con materias o fibras vegetales de inferior calidad, se logran resultados mejores. Se trata pues de unos perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de cintas, con el que se obtiene un nuevo resultado industrial de excelentes propiedades y ventajas.

20 El proceso seguido para la obtención de este nuevo tipo de cintas comprende varias fases. De acuerdo con la primera y en un telar mas o menos corriente de cintería, se dispondrá una urdimbre constituida por hilos vegetales, pasando por dicha urdimbre una trama rala y
25 relativamente espaciada, compuesta por hilos metálicos o vegetales, o de ambos a la vez, tejiendo así una cinta básica, de composición mixta, en la cual los hilos metálicos de la trama dan a la contextura una gran cohesión, en contra de los esfuerzos transversales que tienden a
30 partir la cinta, mientras que la urdimbre dá gruesos hilos de fibras vegetales le dan la resistencia necesaria para soportar los esfuerzos longitudinales.

35 La cinta mixta mencionada constituirá el alma de la cinta a fabricar, y una vez obtenida según queda expuesto, pasaremos dicha alma por un extruder en donde la recubriremos en forma continua de una capa de plástico correspondiente al tipo de resinas vinílicas, en las mas diversas gamas de colores, operación ésta que constituye la segunda fase del proceso.

40 Inmediatamente después que el alma o cinta mix-



ta ha sido recubierta de plástico en el aparato de extru-
sión, se procede a su enfriamiento, haciendo pasar a la
cinta por un baño de agua fría en el cual se vulcaniza
adquiriendo el apropiado brillo, pudiendo dar a la super-
45 ficie de la cinta un moleteado para aumentar sus posi-
bilidades de adherencia, o fabricarla simplemente lisa,
cuando no precise dicha propiedad.

El último tratamiento del proceso consiste en
el tiraje para calibrar la anchura que ha de tener la
50 cinta terminada, cosa que se efectua valiendose de una
máquina auxiliar, la cual realiza a la vez el plegado de
la cinta manufacturada.

Como resultado del proceso descrito, se obtie-
ne una cinta compacta, impermeable, muy flexible y de
55 gran resistencia y duración, que tiene la ventaja de no
deshilacharse aunque se clave o cosa, poniendo así a
disposición de la industria un nuevo material de mejores
resultados que la clase de cintas empleadas hasta ahora.

El procedimiento descrito puede llevarse a ca-
60 bo mediante las máquinas o útiles mas apropiados, pu-
diendo variar la clase de materiales, dentro de la natu-
raleza especificada para cada elemento componente, el
grosor y ancho, el colorido, la clase de superficies
exteriores, sean lisas o con relieves, la aplicación y
65 en general todo aquello de carácter secundario que no
altere lo esencialmente característico que se resume en
la siguiente

N O T A
=====

Los puntos nuevos y de propia invención que se
70 presentan para su reivindicación en esta Patente de In-



287135

vención, son:

75

1º.- Procedimiento de fabricación de cintas, que consiste en la disposición en un telar de cintería de una urdimbre compuesta por hilos vegetales, pasando por dicha urdimbre una trama integrada de hilos metálicos o vegetales o de ambos a la vez, tejiendo así una cinta base de composición mixta destinada a integrar el alma de lo que será el conjunto de la cinta acabada.

80

2º.- Procedimiento de fabricación de cintas, según el cual, una vez tejida la cinta base de acuerdo con la precedente reivindicación, se la hará pasar en forma continua por un extruder en donde se le recubrirá totalmente por ambas caras y bordes con una capa de plástico correspondiente al tipo de resinas vinílicas, formando una envolvente que aloja en su interior un alma integrada por la cinta básica mencionada.

85

90

3º.- Procedimiento de fabricación de cintas, que comprende la vulcanización y abrillantado de la cinta obtenida según las fases de las precedentes reivindicaciones, haciéndola pasar en forma continua por un baño de agua en donde se enfría, procediendo luego al tiraje para su calibrado, en cuya misma máquina se efectúa el plegado de la cinta acabada. Y

95

4º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CINTAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 96 líneas.

Valencia, 9 de abril de 1963

Por autorización del interesado.