

287495



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de D. Francisco Benito Delgado López, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle de Vitruvio nº 25, por

"DISPOSITIVO PARA DOBLE METALIZACION AL VACIO DE BANDAS CONTINUAS"

5 En el metalizado de rollos de papel o plástico corriente, se suele disponer, frente al horno o crisol donde la fusión y vaporización se produce, un cilindro giratorio de modo que al pasar por él, abrazándole, el papel o plástico, recibe la proyección de los vapores que se condensan sobre su superficie. También es normal que la metalización se realice en una sola pasada, por lo que la velocidad de paso del papel ha de ser tal -



que dé tiempo a depositarse el grueso de capa de metal que se desea. Para poder obtener dos pasadas sucesivas en una sola - operación y por tanto duplicar la velocidad de la banda para - igual espesor de metal depositado, se ha ideado la disposición
5 objeto de la presente Patente de Invención, que además permite otro resultado nuevo de gran interés industrial, como es conseguir el metalizado de la banda por sus dos caras simultáneamente, o sea en una sola operación.

El dispositivo, representado en las figuras 1 y 2 adjuntas, como ejemplos no limitativos, consta de dos cilindros A y B
10 por donde ha de pasar la banda continua cuando se desenrolla - del cilindro C para acabar enrollándose, ya metalizado, en el cilindro D. Unos cilindros de reenvío: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 y 8, dispuestos como indica la figura, permiten obtener los resultados propuestos.
15

Efectivamente si la banda se enhebra como indica la figura 1, es decir que a partir de C abraza sucesivamente a A, 7, B, 6, 5, 4, 3, 2, 1, para terminar en D, al pasar por la parte de A próxima al horno, una zona de la banda, recibe una capa de
20 papel metalizado, pero al pasar de nuevo por la parte simétrica de B, recibe otra capa, de modo que, como nos proponíamos, o con la velocidad normal recibe doble espesor de capa metálica o para el mismo espesor puede dársela doble velocidad de la normal.

En la figura 2 se vé que si se enhebra la banda de - modo que saliendo del rollo C pasa por B, 6, 5, 4, 3, 8, A, 2, 1,
25 para enrollarse en D ya metalizada, en el cilindro B se metaliza una de las caras de la banda y en el cilindro A, la otra cara - consiguiéndose el efecto deseado.

Como se ve el mecanismo no se diferencia para ambos
30 casos, más que en el empleo de los cilindros de reenvío 7 u 8 - según que se realice un enhebrado u otro.

Descrito suficientemente, con ejemplos no limitativos el objeto de la presente Patente de Invención, cualquier modificación que no afecte a su fundamento, debe de ser considerada incluida en ella, siendo lo que se registra como novedad, el contenido de la siguiente

N O T A

REIVINDICACIONES.-

10 1ª) - Dispositivo para doble metalización al vacío de bandas continuas, caracterizado por una serie de cilindros giratorios que guían el papel o plástico, de modo que, en un caso cada zona de la banda pasa dos veces sucesivas frente al horno o crisol donde el metal se vaporiza, recibiendo doble cantidad de metal a la velocidad normal o la misma cantidad a velocidad doble, y en otro caso la disposición de los citados cilindros hace que la banda haga una pasada frente al horno o crisol presentando una de las caras y a continuación, en otra pasada, presente la cara contraria.

15 2ª) - Dispositivo para doble metalización al vacío de bandas continuas.

20 Tal y como queda descrito en la presente Memoria que se compone de 3 horas mecanografiadas por una sola cara y se detalla en las dos láminas adjuntas.

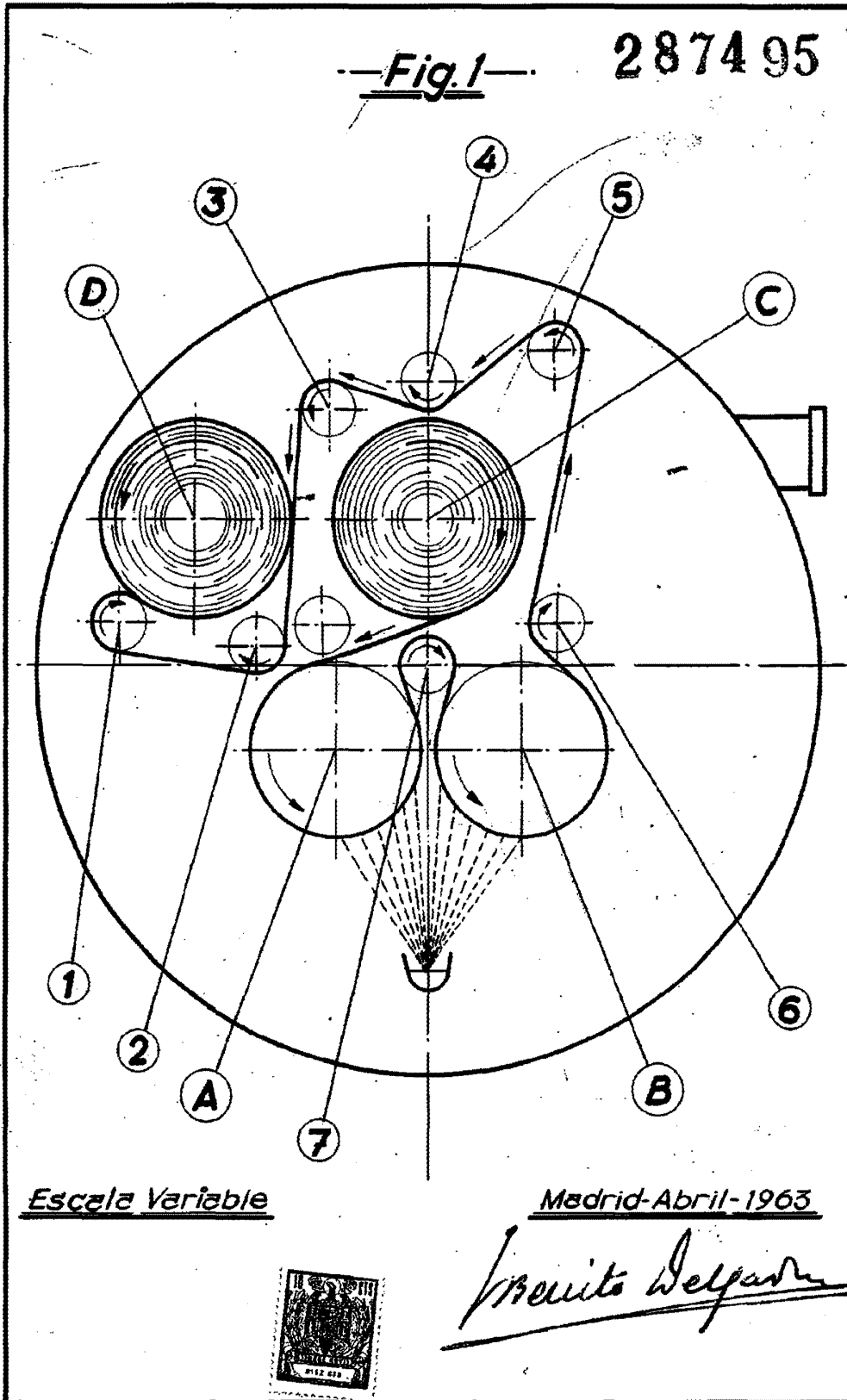
Madrid, 13 de Noviembre de 1.963.



Benito Salgado

Fig. 1

287495



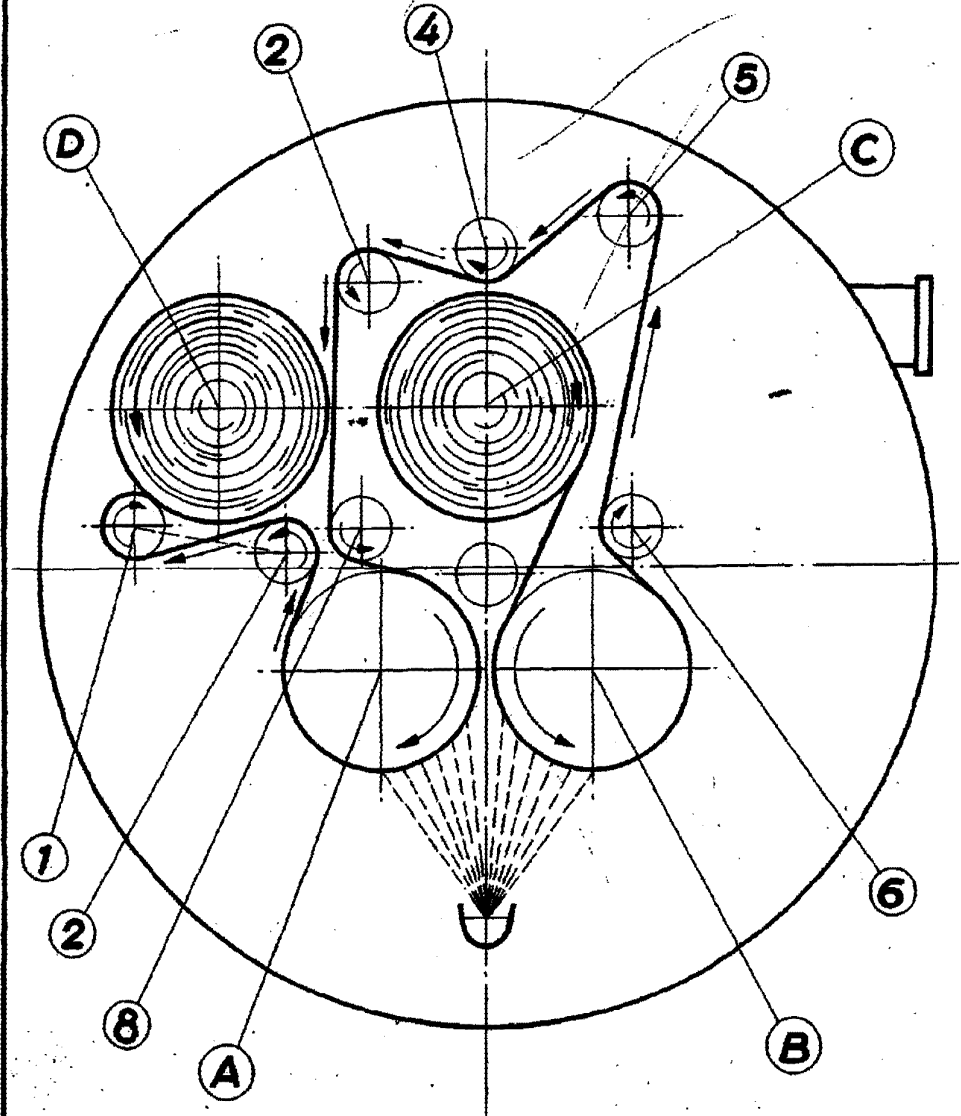
Escała Variable

Madrid-Abril-1963

Francisco Delgado



Fig. 2 287495



Escala Variable

Madrid-Abril-1963



Francisco Delgado