

ES	11 21	NUMERO 200734	10 Y
	22	FECHA DE PRESENTACION 1 OCT. 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- FEB. 1987

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
83. 16_045	3 Octubre 1983	Francia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL <i>B29D 7/00; 9/00</i>
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"HILERA MULTICAPA PERFECCIONADA PARA LA PRODUCCION DE PELICULAS, HOJAS O PLACAS DE MATERIA PLASTICA MULTICOLOR"

70 SOLICITANTE (S)

Société Anonyme dite "SIAMP CEDAP REUNIES"

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

4 Quau Antoine ler - MONTE-CARLO (MONACO) - Francia

72 INVENTOR (ES)

Robert SCHEIBLING

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

DESCRIPCION

El presente invento tiene por objeto una hilera para la producción de películas, hojas o placas de materia plástica, que se presentan bajo el aspecto de bandas longitudinales unidas de color diferente una de otra, apareciendo sobre una misma y sólo capa soporte de color único y bajo una misma y sólo capa de materia transparente.

Tales películas, hojas o placas tienen múltiples aplicaciones, sobre todo en la industria de acondicionamiento, pues sirven entre otras cosas para la fabricación de cajas o cubiletes para queso, cajas que pueden presentar varios colores cada una o bien tener cada una un color distinto a la otra dentro de un mismo grupo de cajas.

Para conseguir los mismos efectos en estas particulares aplicaciones, se conoce la utilización, o bien de hojas de materia plástica sobre las cuales se imprimen bandas de colores diferentes, uno al lado de la otra, o bien hojas de materia plástica sobre las que se encolan bandas de diferente color. En ambos casos, las hojas resultan muy caras, y su calidad no es suficiente para ser capaz de resistir las operaciones de termoconformación.

El invento soluciona estos inconvenientes, gracias a una particular disposición aportada a una hilera que pertenece a la categoría de las hileras planas, multicapa, es decir, del tipo en que varios canales de alimentación en materia plástica, van a desembocar en alojamientos transversales planos que se encuentran en el cuerpo de la hilera y desembocan por si mismas dentro de

un entrehierro común delimitado por los labios de la hilera y determinando el grosor de la película o de la hoja multicapa.

- De acuerdo al invento, dentro del cuerpo de la holera hay una placa cuyo borde transversal, situado en la parte baja, comporta, al igual que un peine, varios dientes que terminan en punta y delimitan espacios trapezoidales (10) cuya sección aumenta de arriba a abajo, de tal manera que dichos espacios son contiguos por sus extremos inferiores y dentro de cada uno de ellos va a desembocar un canal de alimentación en materia plástica de color, comunicando dichos espacios directamente con un corredor transversal aplanado en el que se forma una hoja o película como consecuencia de la yuxtaposición de vetas de materia plástica proveniente de los antes citados espacios; dicho corredor aplanado se une luego con los demás corredores que están conectados con los canales de alimentación de materia para la capa soporte y de materia de cobertura antes de ir a desembocar en el entrehierro de la hilera.

- Esta placa dispuesta en peine constituye un elemento esencial de la hilera, puesto que ejerce el papel de repartidora de la materia plástica de color, para la realización de una hoja o película formada por bandas rigurosamente juntas que se diferencian entre sí por su color.

- Cuando la hoja o la película sólo tiene dos colores en sus diferentes bandas, el peine basta por si mismo para efectuar el reparto de la materia plástica de color. Pero, cuando por el con-

trario el número de colores es mayor de dos, el peine se halla entonces asociado, según otra de las características del invento, a por lo menos otra placa situada sobre él y dentro de su mismo alojamiento de la hilera, y que, en combinación con él, asegura la

5. distribución de una materia plástica de un determinado color.

La cantidad de estas placas sobrepuestas está en función del número de colores que debe tener la película o la hoja. El peine y una placa corresponde a tres colores, el peine y dos placas a cuatro colores, y así sucesivamente...

10. Por otra parte, se comprenderá mejor el invento y sus ventajas, así como se pondrán de manifiesto otras de sus características, mediante la siguiente descripción, en la que se utiliza como referencia el dibujo esquemático adjunto, en el que se representa una forma de ejecución de esta hilera, y en el cual:

15. La figura 1 es una vista en perspectiva de una porción de hoja según el invento;

Las figuras 2 y 3 son vistas muy esquemáticas que representan en perspectiva y en planta, respectivamente, la disposición que permite la fabricación de dicha hoja;

20. Las figuras 4 y 5 son vistas, en sección longitudinal a lo largo de 4-4 de la figura 5 y en sección transversal a lo largo de 5-5 de la figura 4, respectivamente, de una hilera para la fabricación de esta hoja.

Tal como puede verse en la figura 1, una hoja conforme al

25. presente invento comprende seis bandas de materia plástica (A, B,

C, A, B, C) comprendidas entre una subcapa opaca (D) y una capa transparente de cobertura (E). Las bandas (A, B, C) son de diferente color y aparecen a través de la capa transparente (E). La naturaleza de las diferentes materias empleadas puede ser cualquiera, por ejemplo poliestireno.

5.

Para la fabricación de esta hoja, que es multicapa y multicolor, se utiliza una hilera plana consistente, tal como ya se conoce, un cuerpo alto (1), un cuerpo medio (2), un cuerpo bajo (3) y dos labios (4, 5) que delimitan el entrehierro (6) de altura ajustable que determina el grosor de la hoja.

10.

En los diferentes cuerpos de la hilera se hallan los canales de alimentación de materia plástica, canales que existen en número de cinco, o sea, tres canales para los tres materiales plásticos de color, un canal para la materia plástica opaca de la subcapa, y un canal para la materia plástica transparente de la cubierta.

15.

Es precisamente la disposición de estos varios canales y del sistema de reparto de los varios flujos de materia plástica lo que constituye la particularidad de la hilera.

20.

El cuerpo alto (1) y el cuerpo medio (2) delimitan un alojamiento que desemboca sobre la cara AR de la hilera y en el que se sobreponen dos placas (7 y 8). La placa (7) comporta, en su borde AV, un perfil similar al de un peine, puesto que está provisto de dientes (9) que terminan en punta y delimitan espacios trapezoidales (10) en cada uno de los cuales desemboca un canal de alimentación de materia plástica de color. Considerando las tres materias

25.

plásticas de color (A, B, C), estas se distribuyen por tres canales longitudinales (12, 13, 14) que, dentro de la hilera, se divide cada uno en dos, ya que la hoja debe comprender seis bandas de color. Para facilitar la comprensión de esta disposición, los canales distribuidores de la materia plástica de color (A) se han representado con trazos discontinuos en la figura 3; estos distribuidores de la materia plástica de color (B) se han dibujado con trazo continuo; mientras que los distribuidores de la materia plástica de color (C) se han representado con trazos mixtos.

- 5.
10. Entre dichos canales, el (12) destinado a la materia plástica de color (A) está dispuesto en la cara superior del cuerpo medio (2) de la hilera y dentro de la cara inferior de la placa-peine (7); el canal (13) destinado a la materia plástica de color (B) se halla dispuesto en la cara inferior del cuerpo alto (1) y en la cara superior de la placa intercalada (8); y el canal (14) destinado a la materia plástica de color (C) está dispuesto en la cara superior de la placa-peine (7) y en la cara inferior de la placa intercalada (8).
- 15.

20. Cada canal (12, 13, 14) se halla perfilado, por el lado inferior, para desembocar con cada uno de sus dos ramales dentro de un espacio (10) delimitado entre dos dientes (9) de la placa-peine (7). Es entonces concebible que, tal como puede verse en la figura 3, la materia plástica procedente de cada canal se transforma, en este espacio (10), en una lámina que, en el extremo de cada diente del peine, se une a la lámina vecina formando de este modo en una
- 25.

capa.

Más abajo del peine (7) esta capa formada por yuxtaposición de estas láminas de desplaza por un corredor (15) delimitado por el cuerpo alto (1) y el cuerpo medio (2) de la hilera, y desemboca en otro corredor (16) delimitado por el cuerpo medio (2) y el labio superior (4).

Este corredor (16) comunica, por su extremo anterior, con un canal transversal (17) en el cual desemboca un canal longitudinal (18) por el que pasa la materia plástica destinada a formar la capa de cobertura (E) de la hoja final; y por su extremo más abajo de dicho canal (16) desemboca en el entrehierro (6) de los dos labios (4, 5) de la hilera; en este entrehierro desemboca además un corredor (19) con un canal transversal (21) alimentado por un canal longitudinal (22) de materia plástica destinada a formar la capa soporte (D) de la hoja multicolor final.

Como se comprenderá, el invento no se limita únicamente a la forma de ejecución de la filera que se ha indicado antes, a título de ejemplo; por contra, abarca todas las variantes de realización, sean cuales sean los medios previstos para regular la velocidad de desplazamiento de las diferentes vetas y láminas de materia plástica, dichos medios pueden estar constituidos, particularmente, por grifos individuales asociados a los diferentes canales.

REIVINDICACIONES

1.- Hilera multicapa perfeccionada para la producción de películas, hojas o placas de materia plástica multicolor, del tipo plano en el que hay varios canales de alimentación de materia plástica que desembocan en los alojamientos transversales aplanados que se hallan dispuestos en el cuerpo de la hilera y que a su vez desembocan en un entrehierro común delimitado por los labios de la hilera y que determinan el grosor de la película o la hoja multicapa, caracterizado en que dentro del cuerpo de la hilera se encuentra una placa (7) cuyo borde transversal situado más abajo comporta, como si fuera un peine, dientes (9) que terminan en una punta y delimitan espacios trapezoidales (10) cuya sección aumenta de arriba a abajo, de tal modo que estos espacios son contiguos a sus extremos hacia abajo y en cada uno de los cuales desemboca un canal de alimentación (12, 13, 14) de material plástico de color (A,B,C), cuyos espacios (10) comunican directamente con un corredor transversal aplanado (15) en el que se forma una hoja o una película mediante la yustaposición de vetas de materia plástica provenientes de los precitados espacios: dicho corredor aplanado (15) se une a continuación con otros corredores (16, 19) en comunicación con los canales de alimentación (18, 22) de materia para la capa soporte (D) y de materia para la cobertura (E), antes de desembocar en el entrehierro (6) de la hilera).

2.- Hilera según la reivindicación 1, caracterizada porque para la producción de una película, una hoja o una placa que presente más de dos colores, el peine (7) está asociado, por lo menos, a otra placa (8) que se encuentra sobre él y en su mis-

mo alojamiento dentro de la hilera, y que, en combinación con él, asegura la distribución de una materia plástica de un determinado color.

5 3.- Hilera, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por comprender la hilera tres cuerpos alto (1), medio (2) y bajo (3), delimitando el alto (1) y el medio (2) un alojamiento paralelepípedo que recibe de abajo a arriba la placa-peine (7) y la o las placas (8), en la cual se hallan los canales (12, 13, 14) para la admisión de las vetas de materia
10 plástica de color (A, B, C) dentro de los espacios (10), debajo de la placa-peine (7), entre dicha placa y la placa (8) y sobre la placa (8), respectivamente, en que los espacios (10) del peine (7) alimentados por los canales (12, 13, 14) desembocan en un corredor (15) delimitado por el cuerpo alto (1) y el cuerpo
15 medio (2) de la hilera, y en que dos canales (18, 22) dispuestos en el cuerpo alto (1) y el cuerpo bajo (3) para la admisión de las vetas de material plástico para la capa soporte (D) y para la cobertura (E) que desembocan respectivamente en un corredor (16) que comunica con el corredor (15), y dentro de un corredor
20 (19) cuyos corredores (16, 19) terminan en el entrehierro (6) delimitado por los dos labios (4, 5) de la hilera.

25 4.- Hilera según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada en que cada uno de los canales (12, 13, 14, 18, 22) dispone de un grifo para ajustar el flujo de la materia plástica .

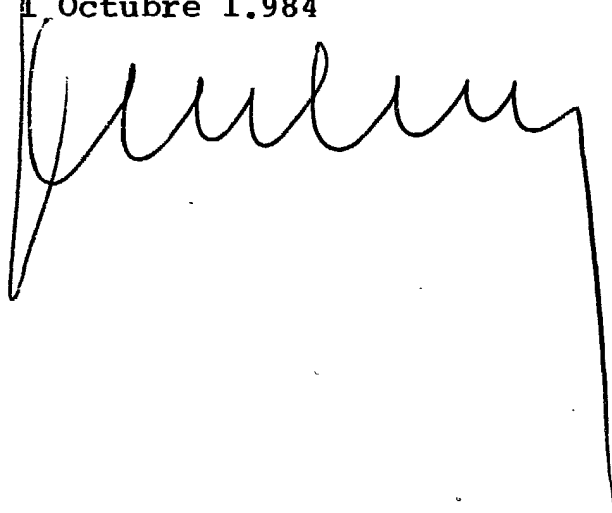
5.- Hilera multicapa perfeccionada, para la producción de películas, hojas o placas de materia plástica multicolor.

Según se describe y reivindica en la presente memoria

descriptiva que consta de 10 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 1 Octubre 1.984

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long vertical stroke on the right side.

.../nrg



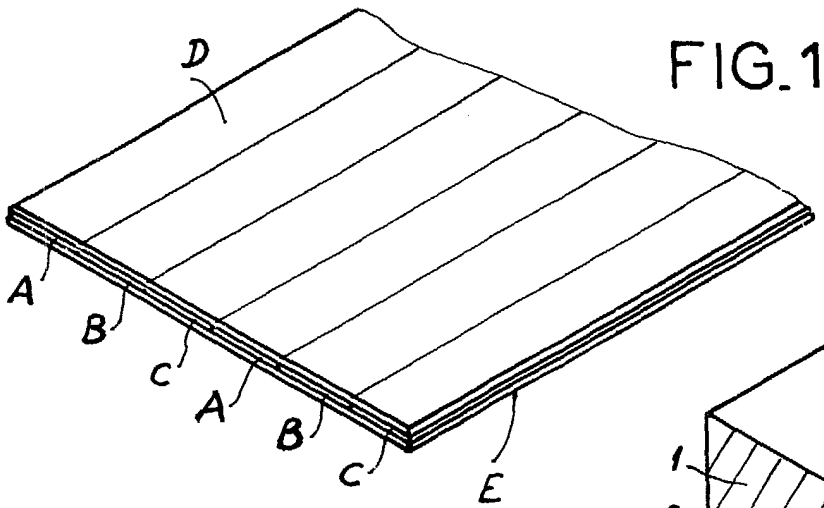


FIG. 1

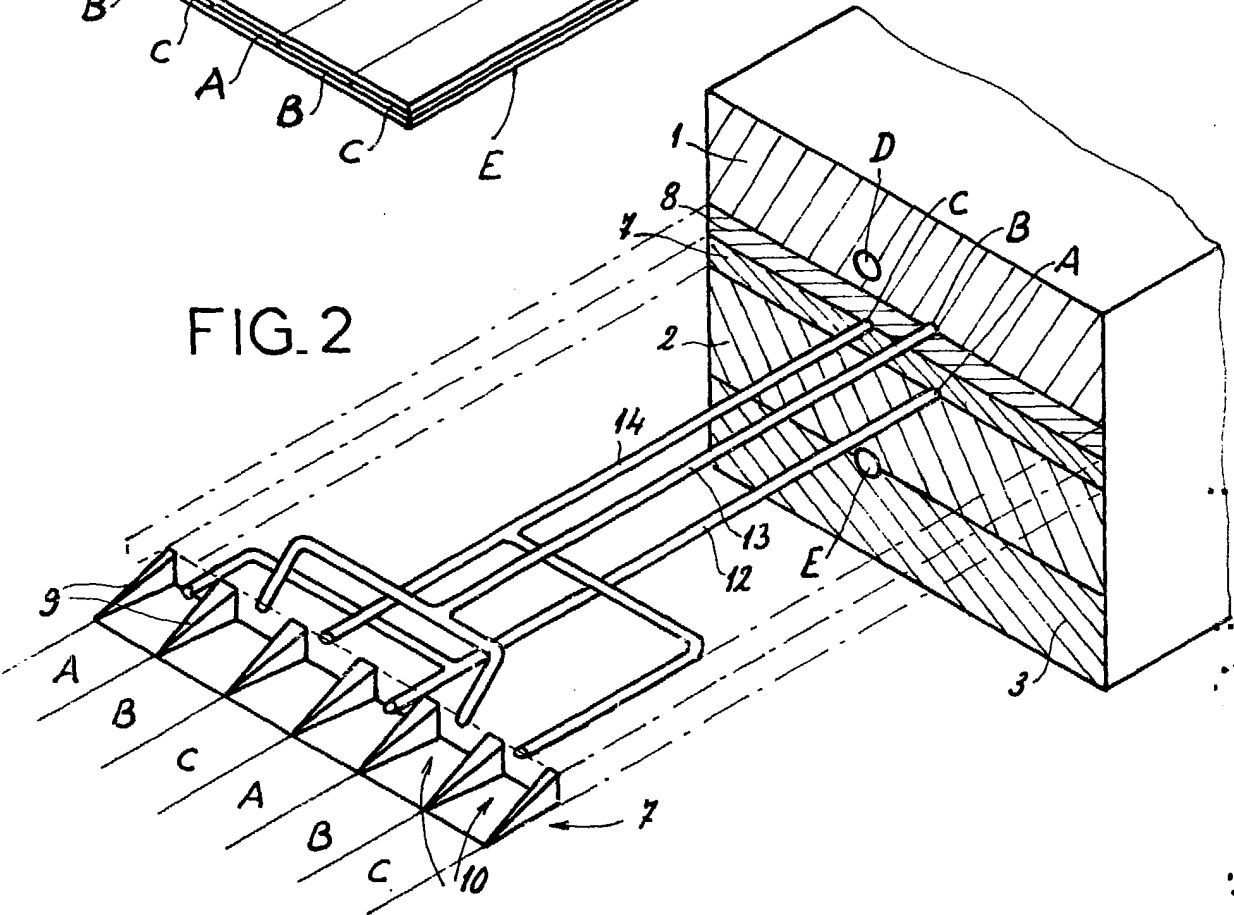


FIG. 2

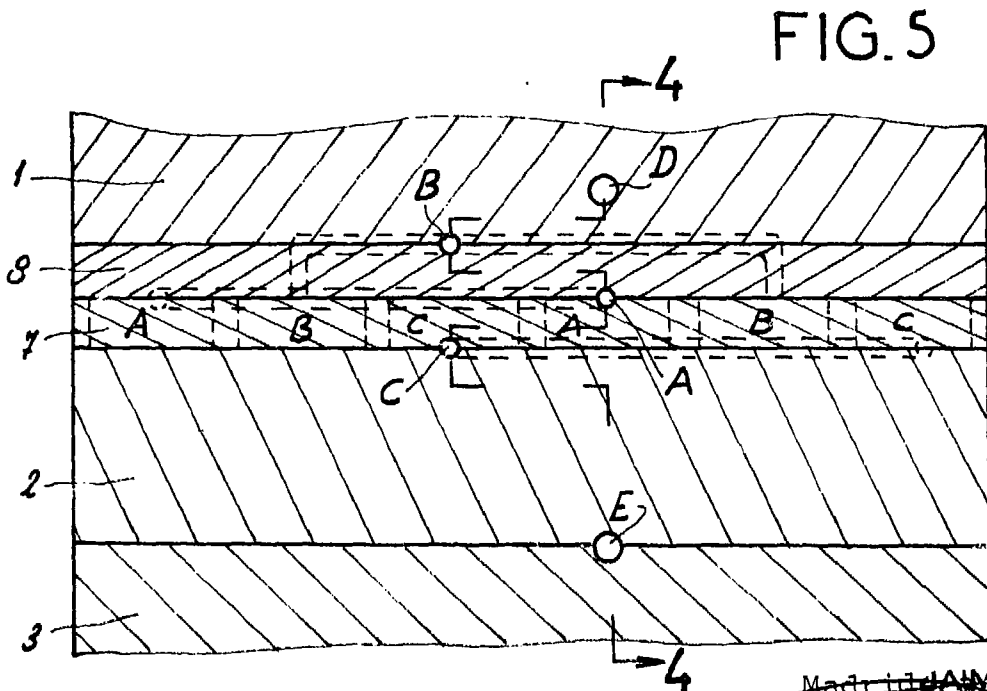


FIG. 5

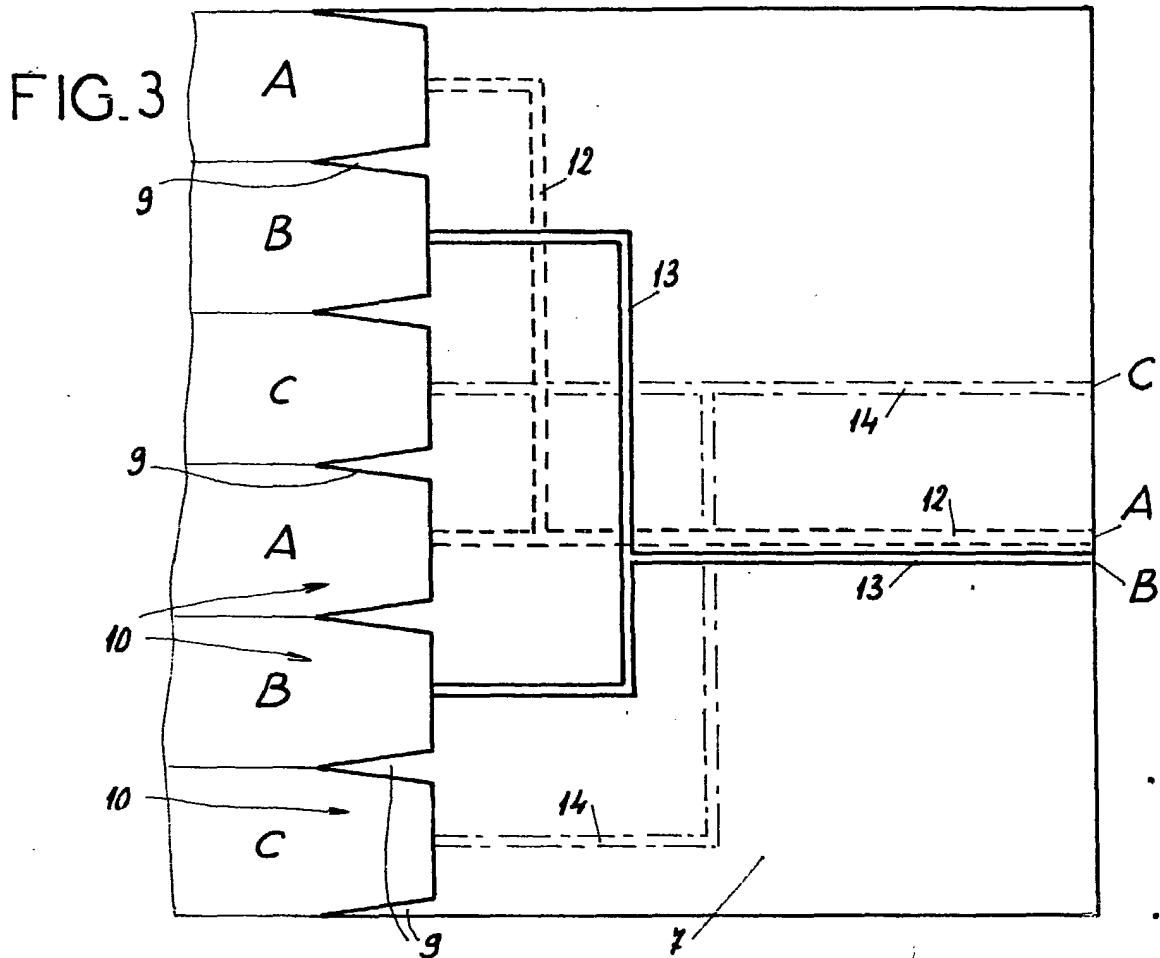
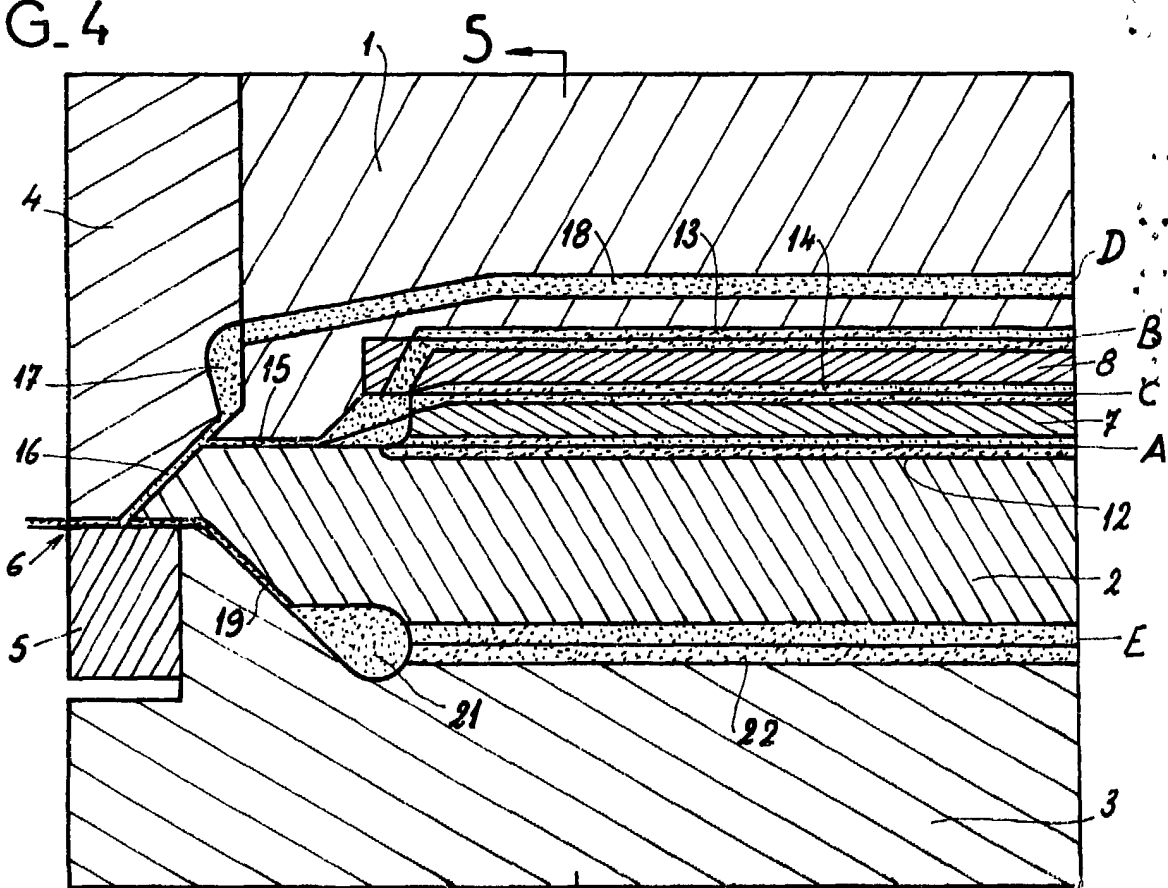


FIG. 4



Madrid, 5 - JUNIO 1984
D. P. 1 - OCT. 1984