



297655

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 AUTOADHESIVAS A PARTIR DE FIBRAS TEXTILES", a favor de la razón social española CLAYSON HISPANIA, S.A., residente en BARCELONA, Paseo de Gracia nº 11.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento para la fabricación de bandas autoadhesivas a partir de fibras textiles.

- Más concretamente, la invención tiene por objeto una
5. transformación de materiales, que de por sí carecen de resistencia mecánica a la tracción, para conferirles una resistencia individual suficientemente grande a los efectos de tracción y en constituir con estos elementos así preparados, una banda de espesor calibrado y anchura prevista para cada caso y en lon-
 10. gitudes arbitrarias apropiadas, cuya banda es tratada por una de



297855

sus caras mediante un material repelente a los adhesivos, que se deposita en forma de capa, y por su otra cara se deposita formando capa, un adhesivo de tupo húmedo, y luego se arrolla la banda en carretes para ser empleada posteriormente para el

5. atado de embalajes.

En la invención entran en consideración las fibras textiles, sintéticas o no, y su preparación en las siguientes fases principales.

1ª Torsión: Se toman una serie de fibras y se las somete a torsión, hasta que el torcido adquiera la longitud conveniente, y asimismo el grosor arbitrario previsto.

2ª Obtención de la banda: Con los torcidos obtenidos se forma sobre un plano, agrupaciones de ellos, que resultarán colaterales y a manera de banda.

15. 3ª 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 el encolado fuerte.

20. 4ª Fijación y calibrado de la banda encolada: A medida que va saliendo la banda del baño de encolaje pasa por entre cilindros o calandrias con presión y temperatura, 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.

5ª Aplicación del adhesivo: A la salida de la estación de



297655

fijación y calibrado, se aplica sobre una cara de la banda, una capa de una materia repelente a los adhesivos en estado húmedo estable, y seguidamente se aplica en la otra cara de la banda una capa de adhesivo de tipo húmedo estable.

5. 6ª Almacenaje: La banda, a la salida de la estación de aplicación del adhesivo es regida por el arrastre de un tambor de recogida, sobre cuyo núcleo se va arrollando, quedando preparada para su ulterior aplicación.

La índole de la banda resultante permite cortarla transversalmente con relativa facilidad, de aquí que puedan ser utilizados para tal fin, tijeras, cuchillos, hojas de afeitar o similares. Además estas bandas presentan la característica de que en su cara sin adhesivo, o cara vista se pueden efectuar impresiones debido a la condición compacta de su superficie.

15. Consecuentemente estas bandas podrán utilizarse para asegurar embalajes de cualquier índole y peso debido a sus condiciones y características.

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 descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



297655

NOTA

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

1. Procedimiento para la fabricación de bandas auto-adhesivas a partir de fibras textiles, aptas para asegurar embalajes de cualquier índole, por adherido sobre los mismos, caracterizado esencialmente por el hecho de tomar como material base, fibras textiles, sintéticas o no, o similares, a las cuales se somete a un proceso inicial de torcido, resultando torcidos o cordones a los cuales se somete a las siguientes operaciones: 1ª obtención de la banda mediante acoplamiento colateral de los torcidos, para que en un mismo plano completen la anchura que se desea obtener para aquella; 2ª tensado de este acoplamiento por tracción conjunta de los
15. cabos de la misma; 3ª 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 que forman el agrupamiento; 4ª fijación y calibrado de la
20. banda encolada, mediante paso de la misma por entre cilindros o calandrias con presión y calor, en cuya fase queda estabilizado el encolado colateral de los torcidos elementales; 5ª aplicación en una cara de la banda de un repelen-

= 5 =



297655

te a los adhesivos y en la otra cara un adhesivo de tipo húmedo establemente, y; 6ª recogida de la banda en carretes para su almacenado.

2. Procedimiento para la fabricación de bandas auto-adhesivas a partir de fibras textiles.
- 5.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de la documentación especificada en el índice.

10. Madrid, a 14 MAR 1964
CLAYSON HISPANIA, S.A.

JAIME ISERN

R. D.