

26 MA



300622

Industrias Kores S.A., de nacionalidad española, establecida en Barcelona, calle Cerdeña n^{os}. 480-488, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CINTA ADHESIVA, SENSIBLE A LA PRESION, REFORZADA Y RESISTENTE A LA TRACCION".

Inventor: Don. Rafael Caravaca.

La presente solicitud de Patente de Invención tiene por objeto dar a conocer un nuevo procedimiento de fabricación de cintas adhesivas, sensibles a la presión, que adquieren gran resistencia a la tracción, caracterizándose por carecer de soporte de papel, celofana, o de cualquier otro tipo de lámina, estando constituida
5 la cinta por un tejido de fibra de vidrio lo suficientemente tupido para que, por simple impregnación con algún aprestante, resulte debidamente impermeabilizado para que, al aplicar la masa adhesiva, ésta no pase a la cara contraria.

10 En el único dibujo que se acompaña y que constituye parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, visto en perspectiva, un rollo de cinta adhesiva, sensible a la presión, fabricada de acuerdo con el procedimiento que se patenta, cuyas fases de preparación se han representado por los sectores
15 -a- -b- y -c-, en que se ha dividido, esquemáticamente, el extremo de la cinta desprendido del rollo.

Con la ayuda de dicho dibujo pasamos a describir, con mayor detalle, las sucesivas fases del procedimiento de fabricación de cintas adhesivas, sensibles a la presión, que se patenta.



300622

20 Para la fabricación de la cinta se parte de un tejido -1- de fibra de vidrio, bastante tupido y con los hilos transversales más espaciados que los longitudinales, tal como se representa en el sector -a- del dibujo de referencia.

25 Dicho tejido es impregnado con algún aprestante, tales como resinas acrílicas, acetato de celulosa o cualquier otro polímero, a fin de que el tejido de vidrio -1- quede suficientemente impermeabilizado, constituyendo de por sí una lámina de soporte -2-.

30 La operación de impermeabilización corresponde a la fase -b- del procedimiento, según se representa gráficamente en el dibujo de referencia y tiene por objeto evitar que al aplicar la masa adhesiva -3-, lo que constituye la fase -c- del procedimiento, dicha masa adhesiva pueda pasar a la cara contraria de la cinta, como sucede siguiendo los métodos de fabricación de esta clase de cintas anteriormente ensayados y llevados a la práctica.

35 Siguiendo el procedimiento que se patenta se obtiene una cinta adhesiva con una gran resistencia a la tracción y de mejor aspecto que las hasta ahora fabricadas, ya que puede desarrollarse con facilidad, puesto que el adhesivo no tiene gran afinidad hacia la espalda de fibra de vidrio.

40 Como adhesivo puede emplearse cualquiera de los normalmente usados, como son las resinas acrílicas, o bien adhesivos a base de resinas mezcladas con caucho natural o sintético, pero los que preferentemente darán mejores resultados son los adhesivos constituidos por mezclas de resinas y elastómeros.

45 La cantidad de masa adhesiva sensible a la presión, que se aplica a estas cintas debe ser, por lo menos, de unos 80 gramos por metro cuadrado, para lograr que posean una fuerte adhesión, pudiéndose aumentar dicha cantidad, hasta conseguir la adherencia apetecida.

50 La Patente de Invención por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CINTA ADHESIVA, SENSIBLE A LA PRESION, REFORZADA Y RESISTENTE A LA TRACCION", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar, se solicita por un periodo de 20 años, deberá



recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CINTA ADHESIVA, SENSIBLE A LA PRESION, REFORZADA Y RESISTENTE A LA TRACCION", caracterizado por el hecho de que se parte de un tejido de fibra de vidrio bastante tupido y con los hilos transversales más espaciados que los longitudinales, el cual es impregnado con algún aprestante, tales como resinas acrílicas, acetato de celulosa, o cualquier otro polímero, a fin de que dicho tejido de fibra de vidrio quede suficientemente impermeabilizado, constituyendo, de por sí, una lámina de soporte adecuada para recibir la masa adhesiva, sin que ésta pueda pasar a la cara contraria de la cinta.

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CINTA ADHESIVA, SENSIBLE A LA PRESION, REFORZADA Y RESISTENTE A LA TRACCION", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que sobre el tejido de vidrio impermeabilizado se aplica la masa adhesiva, que puede consistir en cualquiera de las normalmente usadas, empleándose preferentemente mezclas de resinas y elástomeros en la proporción de unos 80 gramos por metro cuadrado, para lograr que posean una fuerte adhesión, si bien podrá aumentarse dicha cantidad hasta conseguir la adherencia apetecida.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA CINTA ADHESIVA, SENSIBLE A LA PRESION, REFORZADA Y RESISTENTE A LA TRACCION".- Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.

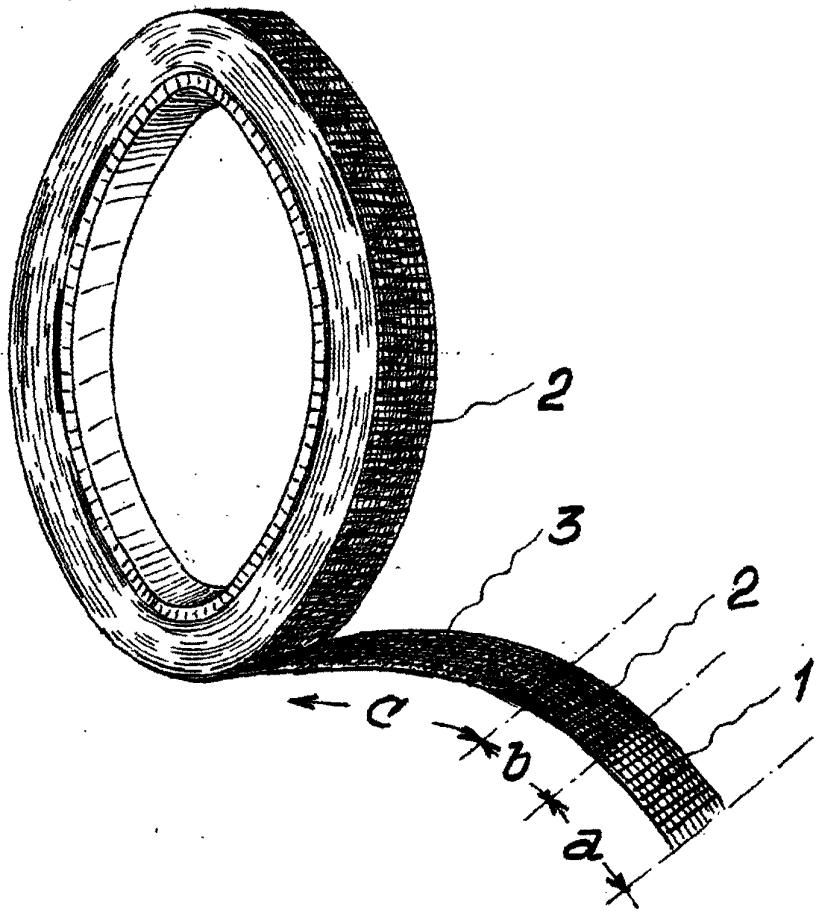
Consta de tres hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 26de Mayo de 1964

P.A. de Industrias Kores S.A.
JUAN B. RENTER RIDAURA

30062

26



Barcelona 26 Mayo 1964

Juan B. Rentería

Juan B. Rentería Ridauro

Escała variable