

323621

323621



323621

P A T E N T E . D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por " PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE CINTURILLAS ANTIDESLIZANTES ", cuyo privilegio se solicita a favor de Don PEDRO SOTORRA GARRIGA, de nacionalidad española, residente en SABADELL (Barcelona), Paco Mutlló, 33, 3ª, 1ª, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención se refiere a unos perfeccionamientos en el proceso de fabricación de cinturillas antideslizantes, que modifican sustancialmente cuanto a este respecto se ha dado a conocer hasta hoy, dando como resultado práctico industrial un aumento del rendimiento global obtenido con aquellas cinturillas.

5

El proceso utilizado actualmente para la obtención de tales cinturillas comprende esencialmente dos fases,



la primera de ella consiste en impregnar de caucho o latex una de las caras de la cinta de tela, para lo cual se hace discurrir a dicha cinta de tela por entre dos rodillos acanalados, para que en la cara en cuestión de la cinta queden relieves longitudina-
5 les de caucho o latex, mientras que la segunda fase consiste en una operación de vulcanizado para que aquellos relieves queden íntimamente unidos a la tela formando con ella un solo cuerpo.

10 Las cinturillas así obtenidas, adolecen de un gran inconveniente, debido generalmente a que pese a efectuarse el revestimiento en una sola de las caras de la cinta de tela, sucede que el caucho o el latex, según sea el caso, por mucho cuidado que se
15 ponga embebe también la otra cara de la cinta quedando en definitiva después del vulcanizado la cinta de tela en casi toda la extensión de ambas caras impermeabilizada. Esta circunstancia, y principalmente en verano, es causa de un sinfín de molestias
20 para la persona usuaria de las prendas a las cuales normalmente va incorporada la cinturilla en cuestión, por cuanto al ser ésta impermeable no deja que el sudor transpire normalmente a través de dicha cinturilla, con la particularidad, además, de que
25 la combinación entre el caucho y el sudor provoca un olor muy desagradable.

Estas dificultades las vienen a obviar los presentes perfeccionamientos, por cuanto éstos se caracterizan por venir a intercalar entre la fase de impreg-



nación de caucho y, en su caso, latex, de la cinta
de tela y la fase de vulcanizado, una fase de per-
foración durante la cual y mediante piezas cilín-
dricas móviles montadas contiguas a los convencio-
5 nales cilindros acanalados entre los cuales pasa
la cinta durante la citada fase de impregnación
y situadas por debajo de la cinta de tela, vienen
a determinarse una pluralidad de perforaciones en
el cuerpo de dicha cinta, a cuyo fin, las piezas
10 cilíndricas móviles en cuestión, están provistas
de púas, las cuales y mediante la conjunción del
movimiento giratorio de dichas piezas cilíndricas
móviles alrededor de su eje con el lineal de la
cinta de tela son susceptibles, tales púas, de ir per-
15 forando a dicha cinta a medida que ésta surge de
entre aquellos dos cilindros acanalados camino a
quedar sometida a la convencional fase de vulcani-
zado anteriormente mencionada.

En el adjunto plano se ha representado una rea-
20 lización práctica de la invención, ejecutada de a-
cuerdo con los principios enunciados, dándose a
continuación una descripción que hace referencia
a los dibujos adjuntos, la cual se da únicamente a
título de ejemplo, como demostración de que la in-
25 vención es realizable y, por lo tanto, sin carácter
limitativo alguno.

La figura 1 es una vista esquemática de las fases
de trabajo que comprende el proceso de fabricación
de cinturillas antideslizantes, según los presentes

323621



perfeccionamientos.

Las figuras 2 y 3 muestran una vista, una sección transversal y una vista en planta, respectivamente, de una cinturilla antideslizante obtenida según tales perfeccionamientos.

Los perfeccionamientos que se preconizan, están caracterizados por venir a intercalar entre la fase de impregnación de caucho y, en su caso, latex 1, de la cinta de tela 2 y la fase de vulcanizado 3, una fase de perforación 4 durante la cual y mediante piezas cilíndricas móviles 5 contiguas a los convencionales cilindros acanalados 6 y 7 entre los cuales pasa la cinta 2 durante la citada fase de impregnación 1 y situadas por debajo de la cinta de tela 2, vienen a determinarse una pluralidad de perforaciones 8 en el cuerpo de dicha cinta 2, a cuyo fin, las piezas cilíndricas móviles 5 en cuestión, están provistas de púas 9, las cuales y mediante la conjunción del movimiento giratorio de dichas piezas cilíndricas móviles 5 alrededor de su eje con el lineal de la cinta de tela 2, son susceptibles tales púas 9, figura 1, de ir perforando a dicha cinta 2 a medida que ésta surge de entre aquellos dos cilindros acanalados 6 y 7, camino a quedar sometida a la convencional fase de vulcanizado 3 anteriormente mencionada.

Se comprende que en lugar de efectuarse las perforaciones 8 según muestran las figuras 2 y 3, es decir distribuídas regularmente, pueden efectuarse irregu-

323621



larmente y en mayor cantidad.

5 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren su fundamento, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

10 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

 1ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE CINTURILLAS ANTIDESLIZANTES ", caracterizados por venir a intercalar entre la fase de impregnación de caucho y, en su caso, latex de la cinta de tela y la fase de vulcanizado, una 15 fase de perforación durante la cual y mediante piezas cilíndricas móviles montadas contiguas a los convencionales cilindros acanalados entre los cuales pasa la cinta durante la citada fase de impreg- 20 nación y situadas por debajo de la cinta de tela, viene a determinarse una pluralidad de perforaciones en el cuerpo de dicha cinta, a cuyo fin, las piezas cilíndricas móviles en cuestión, están provistas de púas, las cuales y mediante la con- 25 junción del movimiento giratorio de dichas piezas cilíndricas móviles alrededor de su eje con el lineal de la cinta de tela, son susceptibles, tales púas, de ir perforando a dicha cinta a medida que ésta surge de entre aquellos dos cilindros

323621



acanalados camino a quedar sometida a la convencional fase de vulcanizado anteriormente mencionada.

2ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE CINTURILLAS ANTIDESLIZANTES ".

5

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.


MADRID, 26 de Febrero de 1.966.

PEDRO SOTORRA GARRIGA,

P. A.,

J. J. MORGADES Y GRANER

P. P.


Fdo. M. del Carmen Morgades Graner



323621

323621

FIG. 1

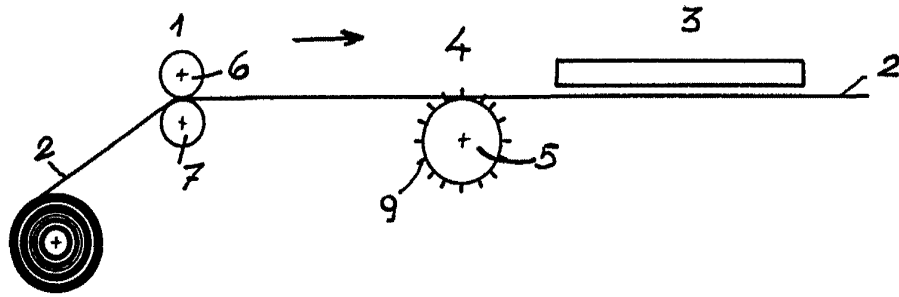


FIG. 2

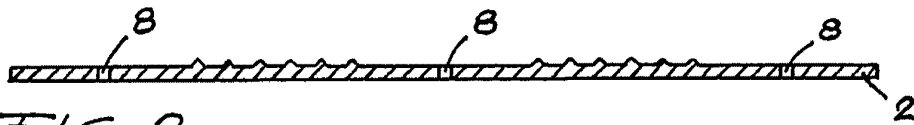
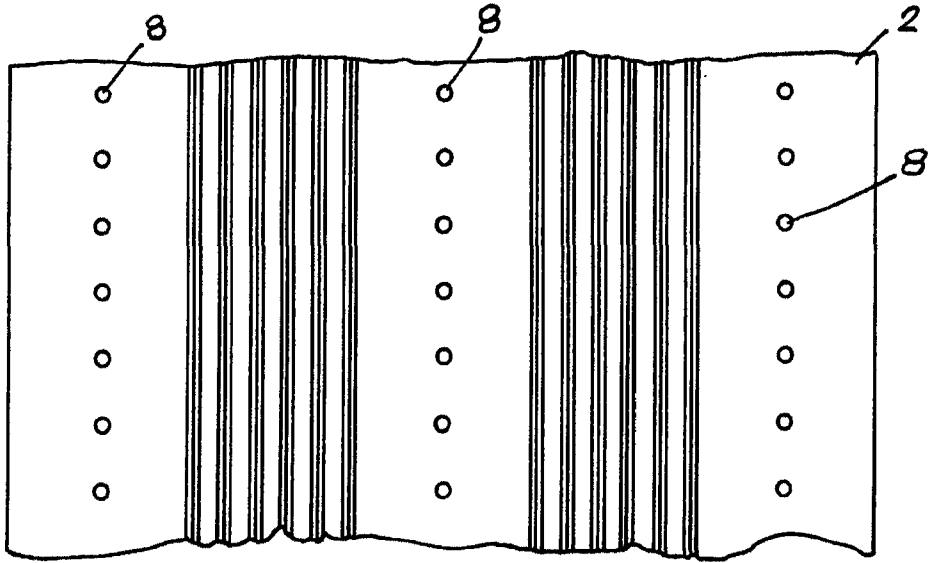


FIG. 3



MADRID. 16 FEB. 1900
p.a. J. J. Morgades Cramer
A. p.
[Signature]

ESCALA VARIABLE