

325735



20

325735

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de una Patente de Invención a nombre de:  
OPTI-HOLDING AG., de nacionalidad suiza,  
domiciliada en GLARUS, Burgstr. 24, ALE-  
MANIA; por: "CIERRE DE CREMALLERA CON EX-  
TREMOS SALIENTES DE LA CINTA DE SOPORTE  
Y PROCEDIMIENTO PARA SU FABRICACION".

—ooo000ooo—

El presente invento se refiere a un cierre de cremallera  
de una tira compuesta de cintas de soporte de tejido con cadena  
de eslabones de cierre de materia termoplástica sujeta a ellas, así  
como asimismo de comienzos y terminales de materia termoplástica  
5 unidos a dicha cadena de eslabones, y con extremos salientes de  
las cintas de soporte. Los cierres de cremallera de esta clase se  
fabrican normalmente a partir de una tira de cremallera confec-  
cionada al principio en forma ininterrumpida, colocando sobre y/o  
debajo de la tira de cremallera una lámina de plástico, la que  
10 por calor y presión se une a la cadena de eslabones de cierre y

20 ABR



a las cintas de soporte, y en donde a base del material de la citada lámina, y eventualmente del material de los eslabones de cierre se conforman las partes iniciales y finales de las cremalleras respectivas. La lámina se extiende ahí por toda la separación entre dos partes iniciales y terminales consecutivas, entre las que en una operación posterior se separa la tira del cierre de cremallera para obtener las cremalleras individuales. En particular, la lámina se une por un proceso de soldadura en toda su zona a las cintas de soporte y a la cadena de eslabones de cierre, y a continuación se corta con la parte no necesaria de dicha cadena entre las partes iniciales y terminales sucesivas, por lo que después de la separación de la tira de cierre sobresalen de las partes iniciales y de remate unos extremos de la cinta de soporte que son reforzados por la lámina de plástico colocada. Esta ocultación de los extremos salientes de la cinta de soporte sirve por una parte para evitar que se deshilen los citados extremos, y por otra para conferir a los mismos la suficiente solidez con el fin de simplificar el deslizamiento de la corredera. Tanto en el aspecto técnico de fabricación como en su uso en la práctica han dado buen resultado hasta ahora los cierres descritos. Sin embargo muchas veces se expresa el deseo de que los extremos sobresalientes de la cinta sean más blandos, dado que el refuerzo de los extremos textiles de las cintas con la lámina oculta origina dificultades para el cosido, y también rasguños y roces desagradables al llevar las prendas de vestir



5 provistas de tales cremalleras. Por lo mismo se ha intentado  
ya emplear láminas de un material termoplástico particularmente  
blando para confeccionar las partes iniciales y terminales así  
como la ocultación de los extremos salientes de la cinta de so-  
porte, pero todos estos intentos han fracasado por el hecho de  
que estas láminas no establecen ninguna unión soldada resistente  
con el material de la cadena del cierre de cremallera y de que  
no se obtienen comienzos y terminales suficientemente sólidos  
de las cremalleras. El presente invento se ha propuesto la tarea  
10 de crear un cierre de cremallera en el que, a pesar de las partes  
iniciales y extremas de plástico muy resistentes a los esfuerzos,  
los extremos salientes de la cinta de soporte son tan blandos,  
que por una parte desaparecen los inconvenientes de la manufac-  
turación de tales cremalleras, o al llevar prendas de vestir do-  
15 tadas de estas cremalleras, y por otra dichos extremos son sin  
embargo suficientemente fuertes para facilitar un deslizamiento  
suave de la corredera en el curso del montaje de la cremallera  
y evitar que se deshilen los extremos de la cinta de soporte.

20 El invento resuelve esta tarea por el hecho de que los  
hilos tejidos de los extremos salientes de la cinta de soporte  
están pegados con un plástico incorporado al tejido. Por consi-  
guiente, según la idea del invento los citados extremos salientes  
no se ocultan ya con la lámina de plástico, sino que el tejido de  
los extremos de la cinta de soporte se impregna como quien dice  
25 con una materia plástica en estado líquido por solución o calen-



tamiento, por lo que al enfriarse la materia plástica quedan pegados entre sí los hilos del tejido. La cantidad de plástico que penetra en el tejido puede ser incluida sin ninguna dificultad de tal modo que se obtenga desde luego un pegado perfecto del tejido, pero sin que éste pierda la deseada suavidad y flexibilidad.

En el aspecto técnico de la fabricación, el invento se refiere a un procedimiento de fabricación de cierres de cremallera individuales con extremos de cinta de soporte que sobresalgan de la cadena de eslabones de cierre, a base de una tira continua de cremallera con cintas de soporte de tejido unidas a la citada cadena de plástico, en donde sobre y/o debajo de la tira de cremallera se coloca una lámina de plástico y se la une por calor y presión a la mencionada cadena de eslabones y a las cintas de soporte, y del mismo material de que se compone la lámina y en caso dado los eslabones de cierre, se conforman partes iniciales y terminales del cierre de cremallera individual. El invento consiste en colocar la lámina sobre las tiras de cremallera únicamente por la zona de los eslabones iniciales y terminales que hay que formar, y en unirla a la cadena de eslabones de cierre y a las cintas de soporte, y en que el tejido de estas cintas se pega con el plástico que ha penetrado en el tejido, en las partes de la cinta que carecen de lámina y que forman los extremos salientes de la misma. Esto último puede hacerse de varias maneras. Una forma de realización preferente del invento consiste en esparcir sobre los extremos de la cinta de soporte material plástico en polvo,



en fundirlo simultáneamente con el prensado y unión de la lámina y en incorporarlo a presión en el tejido. Según otra forma de realización preferente, después del prensado y unión de la lámina, la materia plástica en forma de laca líquida es esparcida o estampada sobre los extremos de la cinta de soporte. Según una sugerencia especial del invento se ha previsto luego, que a lo ancho de la tira de cremallera, la lámina colocada recubra únicamente la cadena de eslabones dejando libre las partes laterales contiguas de la cinta de soporte, y también que se una solamente a la cadena de eslabones de cierre. El tejido de las partes de la cinta de soporte laterales contiguas a las partes - recubiertas por la lámina - de la cadena de eslabones, se pega ventajosamente con el plástico que penetra en el tejido, lo cual suele hacerse generalmente en la misma operación por la que los extremos salientes de la cinta de soporte se impregnan de materia plástica.

Teniendo en cuenta las medidas descritas anteriormente, el presente invento tiene también por objeto un cierre de cremallera a base de una tira de cintas de soporte tejidas y de una cadena de eslabones de material termoplástico sujeta a ellas, así como de partes iniciales y finales asimismo de material termoplástico, soldadas a la mencionada cadena, para lo cual encima y/o debajo de la tira de cremallera se ha previsto una lámina de plástico unida por calor y presión a esta tira de cremallera, y conformando partes iniciales y terminales del cierre de cremallera



con el mismo material de que se compone la lámina y en caso dado también los eslabones de cierre; este cierre de cremallera está caracterizado porque a lo ancho de la tira de cremallera, la lámina cubre solamente la cadena de eslabones dejando libres las partes laterales contiguas de la cinta de soporte, y también está unida únicamente a la cadena de eslabones en cuestión. En una forma de realización preferente, el tejido de las partes de la cinta de soporte laterales contiguas a las partes - recubiertas por la lámina - de la cadena de eslabones, se pega con el plástico que penetra en el tejido con el fin de aumentar la resistencia a la tracción transversal de las partes extremas.

Las ventajas que se consiguen con el invento consisten en que los extremos salientes de la cinta de soporte del cierre de cremallera sugerido por el invento son por una parte suaves y flexibles, por lo que no ofrecen ninguna dificultad para el cosido ni producen molestos roces, rasguños, etc. al llevar prendas de vestir provistas de estas cremalleras, y por otra estos extremos son suficientemente sólidos para no deshilacharse y permitir además un montaje sencillo de la corredera.

Otras ventajas son el que según una sugerencia particular del procedimiento sugerido por el invento es posible fabricar sin ninguna dificultad cierres de cremallera con cintas de soporte tejidas suaves en toda su extensión, sin que estén reforzadas las mismas en ningún lado por láminas de plástico ocultas, por lo que las cintas de soporte son por una parte suaves y flexibles, no ofrecen



dificultades para el cosido ni producen molestos roces, rasguños,  
etc., al llevar prendas de vestir provistas de estas cremalleras,  
y por otra sus extremos son sin embargo suficientemente sólidos  
para no deshilacharse y permitir además un montaje sencillo de  
5 la corredera. A pesar de esto, las partes iniciales y extremas  
conformadas a base de materia plástica tienen gran resistencia  
a la tracción transversal, la cual puede mejorarse más todavía  
llevando a cabo la impregnación con plástico de los extremos  
salientes de la cinta de soporte hasta las zonas laterales con-  
10 tiguas a dichas partes iniciales y extremas.

A continuación se explica con más detalle el invento  
a base de un ejemplo de realización representado en el adjunto  
dibujo, donde muestran:

15 Figura 1, una vista superior de un cierre de cremallera según  
la idea del invento.

Figura 2, otra forma de realización del cierre de cremallera  
producido en la figura 1.

La figura 1 muestra en particular un cierre de crema-  
llera a base de una tira 1 compuesta de cintas de soporte te-  
20 jidas 2 y de una cadena de eslabones 3 de material termoplásti-  
co unida a ellas. A ambos lados de la tira de cremallera 1 exis-  
ten unas partes iniciales y extremas 4, 5 asimismo de material  
termoplástico, de tal manera que los extremos 6 de la cinta de  
soporte sobresalgan por encima de ellas. Por razones de senci-  
25 llez no se ha representado la corredera. Como puede apreciarse en



20 ABR

la figura 1, las partes iniciales y extremas 4, 5 se han conformado a partir de una lámina de plástico 7 colocada sobre la tira de cremallera 1 y unida por soldadura a la cadena de eslabones 3 y a las cintas de soporte 2, la cual no es más ancha que las partes iniciales y extremas 4, 5 propiamente dichas y deja sin recubrir los extremos salientes 6 de la cinta de soporte. Como se puede reconocer en la otra forma de realización expuesta en la figura 2, las partes iniciales y extremas 4, 5 están conformadas aquí a partir de una lámina de plástico 8 colocada sobre la tira de cremallera 1, que en su anchura recubre solamente la cadena de eslabones 3 y que deja libres las zonas de cinta de soporte 9 laterales contiguas; dicha lámina de plástico está unida, incluyendo el material de los eslabones de cierre, por soldadura a la cadena de eslabones 3 y en sentido longitudinal de la cremallera no es más ancha que las propias partes iniciales y extremas 4, 5. Con el fin de evitar que se deshilachen los extremos de la cinta de soporte y de simplificar la colocación de la corredera no representada en el dibujo, el tejido de los extremos 6 de la cinta de soporte está pegado con el plástico que ha penetrado en el mismo. Este material plástico en forma flúida semejante al barniz puede esparcirse o estamparse a presión sobre los extremos de la cinta de soporte después de haber confeccionado las partes iniciales y extremas 4, 5, pero también se tiene la posibilidad de esparcir sobre los citados extremos 6 el material plástico en forma de polvo, de fundirlo simultáneamente con el proceso



de soldadura para la confección de las partes iniciales y extremas 4, 5 y de incorporarlo en el tejido. El tejido de las partes de cinta de soporte 9 laterales contiguas a las partes - recubiertas por la lámina - de la cadena de eslabones 3 se puede pegar también de la misma manera con el plástico que ha penetrado en el tejido.

-----N O T A-----

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Cierre de cremallera con extremos salientes de la cinta de soporte, caracterizado porque los hilos del tejido de los extremos salientes de la cinta de soporte están pegados con material plástico que penetra en el tejido.

2.- Cierre de cremallera según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque a lo ancho de la tira de cremallera, la lámina cubre solamente la cadena de eslabones dejando libres las partes de cinta de soporte laterales contiguas, y además está unida solamente a dicha cadena de eslabones.

3.- Cierre de cremallera según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque el tejido de las partes de cinta de soporte laterales contiguas a las partes - recubiertas por la lámina - de la cadena de eslabones está pegado con el material plástico que penetra en el tejido.

4.- Procedimiento de fabricación de cierres de cremallera



según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque únicamente en la zona de las partes iniciales y extremas a formar se coloca la lámina sobre la tira de cremallera y se une a la cadena de eslabones y a las cintas de soporte, y porque el tejido de las cintas de soporte se pega con el plástico que penetra en el tejido en las partes de cinta de soporte libres de la lámina y que forman los extremos salientes de la cinta de soporte.

5  
10  
5.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 4, caracterizado porque el material plástico se esparce en forma de polvo sobre los extremos de la cinta de soporte y simultáneamente con el prensado y la unión de la lámina es fundido e incorporado en el tejido.

15  
6.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 4 y 5, caracterizado porque el material plástico en estado fluido semejante al barniz es esparcido o estampado a presión sobre los extremos de la cinta de soporte después del prensado y unión de la lámina.

20  
7.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 4 a 6, caracterizado porque al ancho de la tira de cremallera, la lámina colocada recubre solamente la cadena de eslabones dejando libres las partes laterales contiguas de la cinta de soporte, y además es unida únicamente a la citada cadena de eslabones.

25  
8.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 4 a 7, caracterizado porque el tejido de las partes de cinta de

325735



soporte laterales contiguas a las partes - recubiertas por la lámina - de la cadena de eslabones se pega con el material plástico que penetra en el tejido.

9.-"CIERRE DE CREMALLERA CON EXTREMOS SALIENTES DE LA  
5 CINTA DE SOPORTE Y PROCEDIMIENTO PARA SU FABRICACION".

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de once hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

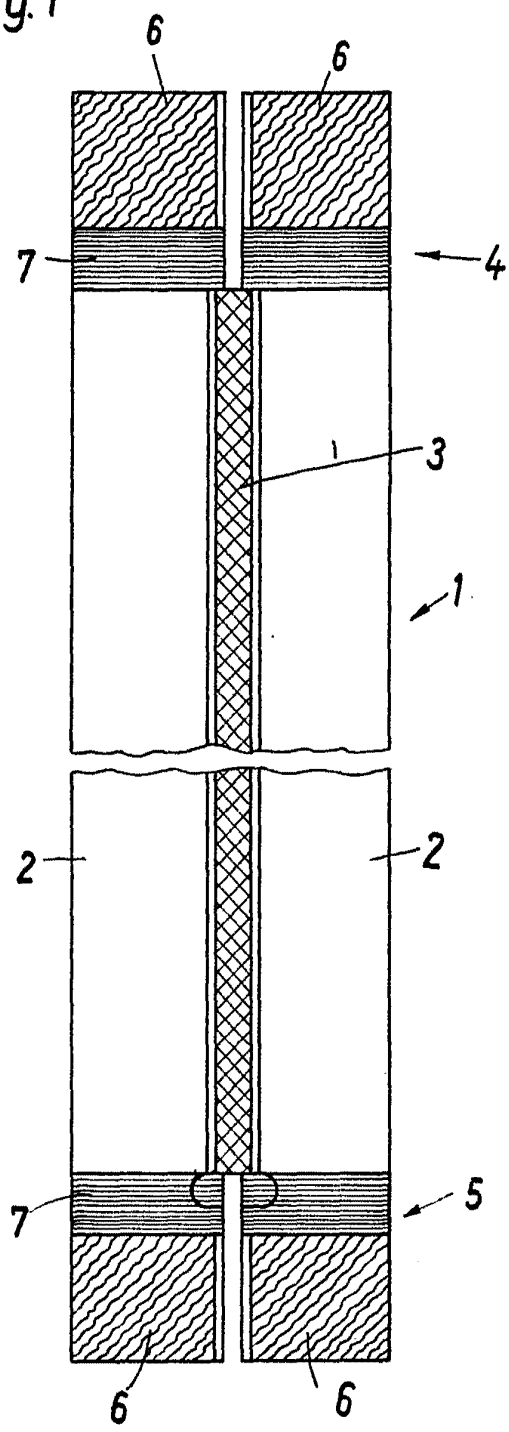
Madrid, 20 ABR. 1966

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS  
P. P.



20 ABR 1966

Fig. 1



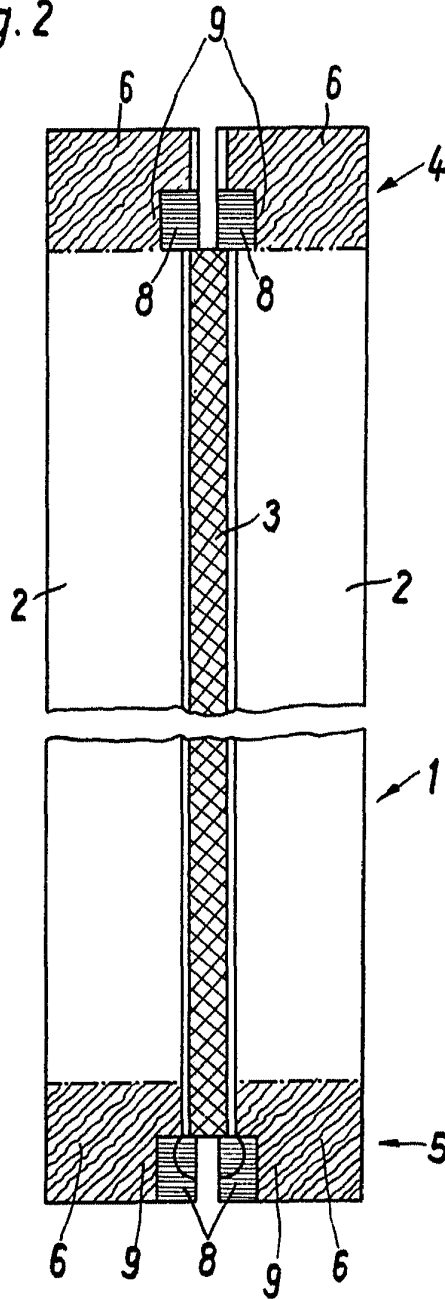
Escala variable

Madrid, 20 Abril 1966

*[Handwritten signature]*



Fig. 2



Escala variable

Madrid, 20 Abril 1966