



341480

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

D. ABEL ALBET ROIG, de nacionalidad española, residente en TARRASA (Barcelona), Alejandro Bell, 2. - - - - - por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCESOS DE OBTENCIÓN DE LÁMINAS FLEXIBLES REFORZADAS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, practicada con éxito en el extranjero, tiene por objeto unos perfeccionamientos en los procesos de obtención de láminas flexibles reforzadas, realizados por asociación de una banda flexible continua y de un tejido enrejillado reforzante, también en forma continua, 5 unidos mediante un adhesivo, cuyas láminas así reforzadas se emplean particularmente al embalaje y envasado, por ejemplo para la fabricación de sacos, bolsas y envolturas.

10 Los perfeccionamientos en cuestión consisten, esen-

341480



cialmente, en utilizar como agente adhesivo un material ventajosamente termoplástico que mediante una boquilla extrusora se interpone entre la banda laminar y el tejido de refuerzo, constituyendo tres capas laminares, íntimamente unidas entre sí.

5 En la realización preferida de los perfeccionamientos, dicha boquilla se dispone verticalmente, de manera que el agente adhesivo cae y se deposita por gravedad entre la banda laminar y el tejido, con intervención de un dispositivo que a la salida de la boquilla ajusta su abertura, para regular el espesor de la capa adhesiva.

10 También característicamente, se emplea un cilindro de presión ajustable y un cilindro refrigerador, dispuestos a la salida de la boquilla, con interposición entre ellos de la banda laminar, de la banda textil y de la capa de adhesivo.

15 Para facilitar la explicación más detallada, se acompaña un dibujo, en el que se ha representado un caso práctico de realización, que se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de esta patente, mostrando la única figura un esquema de la instalación para el desarrollo de los indicados procesos.

20 Según la representación de dicho esquema, los procesos en cuestión comportan el empleo de una banda laminar flexible continua -1- que, preferentemente, es de papel de seda o de otro papel delgado, aunque puede estar constituida dicha banda -1- por otros materiales apropiados de espesor reducido.

25 Por otra parte, se utiliza una banda continua -2- constituida por un tejido enrejillado de monofilamentos resistentes de un material termoplástico, tal como polietileno o cloruro de polivinilo.

30 Las bandas continuas citadas -1- y -2-, suministradas por sendas bobinas -3- y -4-, se hacen pasar, guiadas respectivamente



mente por un cilindro de presión -5- y por un cilindro normal
-6-, hasta la boca -7- de una boquilla que forma parte de una
tolva -8- en la que se extrusiona polietileno -9- u otro plás-
tico ventajosamente de las mismas características que el que
5 constituye los monofilamentos del tejido que forma la banda -2-.
El citado material plástico -9- se mantiene disuelto en el inte-
rior de la tolva -8- en forma pastosa o semilíquida con medios
calefactores previstos en la misma.

La boca -7- de dicha boquilla está provista de un dis-
10 positivo, tal como dos aletas separables, que con ayuda de un man-
do conveniente -10- se abren ajustablemente, de forma que puede
ser regulada la abertura de dicha boca y, con ello, el espesor
de una capa de material plástico -9'- que cae por gravedad por
la boca -7- entre sus citadas aletas. Queda previsto la posibili-
15 dad de emplear otros medios para regular el espesor de dicha ca-
pa termoplástica, la cual es depositada entre las bandas -1- y
-2-, haciendo pasar el conjunto -1-, -2- y -9- por un cilindro
-11- provisto de medios refrigerantes tales como aire u otros,
y contra el que el cilindro de presión -5-, ajustable horizontal-
20 mente, comprime las tres bandas o capas, y al ser enfriada la ca-
pa plástica -9- por los elementos refrigerantes previstos en el
cilindro -11- se solidifica, con todo lo cual la banda -1- de pa-
pel o equivalente y la banda -2- de tejido termoplástico resultan
firmemente adheridas, siendo recogida la triple banda laminar re-
25 forzada en una bobina -12-.

Ventajosamente, el cilindro de presión es de silicona,
por ser un material que repele las humedades y en este caso el ma-
terial termoplástico -9-.

Mediante el proceso en cuestión es posible que la capa
30 de adhesivo pueda constituir por si misma la banda flexible, en



cuyo caso será conveniente que el tejido reforzante presente una adecuada densidad de malla.

Los perfeccionamientos, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada sólo a título de ejemplo, a las que alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, ser empleados en el indicado proceso otros medios y elementos accesorios, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

10

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de introducción:

1.- Perfeccionamientos en los procesos de obtención de láminas flexibles reforzadas, realizados por asociación de una banda flexible continua y de un tejido enrejillado reforzante unidos mediante un adhesivo, caracterizados por el hecho de utilizar como agente adhesivo un material ventajosamente termoplástico que mediante una boquilla extrusora se interpone entre la banda laminar y la banda textil, constituyendo así tres capas adosadas intimamente entre sí.

2.- Perfeccionamientos en los procesos de obtención de láminas flexibles reforzadas, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que la boquilla extrusora se dispone verticalmente, de manera que el agente adhesivo cae por gravedad, con intervención de un dispositivo que regula la abertura de la boquilla para ajustar el espesor de la capa adhesiva.

3.- Perfeccionamientos en los procesos de obtención de láminas flexibles reforzadas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por el hecho de emplear un cilindro



de presión ajustable y un cilindro refrigerador dispuestos a la salida de la boquilla, con interposición entre ellos de la banda laminar, de la banda reforzante y de la capa termoplástica adhesiva.

5 4.- Perfeccionamientos en los procesos de obtención de láminas flexibles reforzadas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la capa de adhesivo constituye de por sí la propia banda laminar, presentando entonces la banda textil una adecuada densidad.

10 5.- Perfeccionamientos en los procesos de obtención de láminas flexibles reforzadas.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 24 MAY 1967

ABEL ALBET ROIG

P. A.

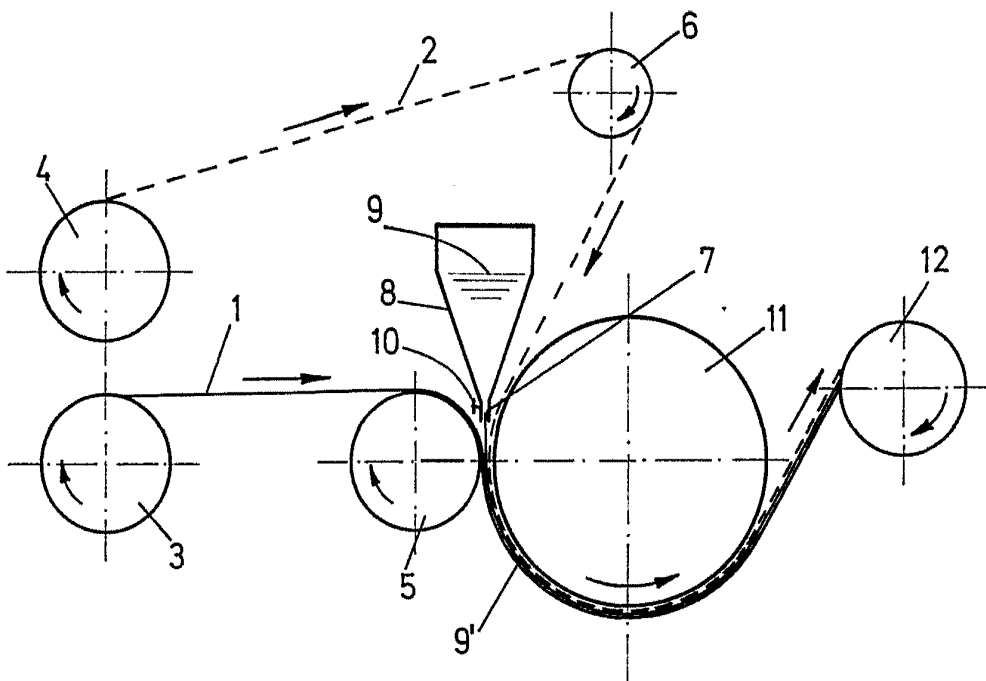
D. Abel Albet Roig

341480

Hoja única

341480

24 MAY



Barcelona, 24 Mayo 1967
p.a.

Abel Albet

Escala variable