

343916



343916

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

por 20 años,

para todo el territorio español, por PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE FIJACION, cuyo privilegio se solicita a favor de Don JOAQUIN SEVILLA MADRILES, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Pasaje Más de Roda nº 39, 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

La presente Patente de Invención tiene por objeto conforme indica su enunciado, en un procedimiento de fabricación de elementos de fijación, de los destinados a la sujeción de láminas, sobres u objetos de cartón, papel, madera y toda clase de superficies planas o curvadas, en posición vertical, horizontal o inclinada, como por ejemplo, carteles, fichas o fotografías sobre paredes, puertas, vitrinas, paneles de escaparatos o álbumes etc. que modifica sustancial

343916



5 mente todo cuanto a este respecto se ha dado a conocer hasta hoy y con el cual viene a ampliarse notablemente el campo de aplicación de los autoadhesivos ya que con el empleo de los elementos de fijación resultantes no existen practicamente limitaciones, dentro de su natural esfera de utilización.

10 Con el objeto de hacer mas patente la absoluta novedad del sistema que se preconiza en la presente solicitud, debe tenerse en cuenta que los elementos de fijación utilizados actualmente, están constituidos por un soporte laminar revestido de pegamento por ambas caras y que se adhiere por simple contacto. Tal soporte y para proteger hasta el momento de su utilización a sus caras impregnadas de pegamento, tiene
15 aplicadas en tales caras, sendas láminas protectoras de material repelente al pegamento.

20 Sobre este tipo de elementos de fijación, el que resulta de la aplicación del procedimiento objeto de la presente solicitud, tienen notorias ventajas, por cuanto sin mengua de las características funcionales de los elementos de fijación, se elimina para estos, al soporte laminar y a una de las dos impregnaciones de pegamento, así como en algunos casos a una de las dos láminas protectoras, con el consiguiente ahorro.

25 El presente procedimiento se caracteriza, por determinar en consideración a las dimensiones requeridas en cada caso para los elementos de fijación, láminas y, en su caso, tiras de material flexible y antiadhe-



343916

5 rente, en una de cuyas caras se extiende total y, en
su caso, parcialmente una capa de emulsión autoadhe-
rente y transparente, de modo que aquellas láminas
y, en su caso, tiras actuen primeramente en funcio-
nes de soporte provisional hasta tanto no se use la
cara libre de la película de emulsión autoadherente,
y de protección ulterior hasta el momento en que se
separan de aquella película de emulsión autoadherente
para utilizar a la cara libre de esta, es decir, la
10 que estaba en contacto con la lámina y, en su caso, tira

Es obvio que aquellas láminas o tiras pueden ser
indistintamente de materiales transparentes, opacos
o bien coloreados así como llevar impresas en su cara
exenta de emulsión autoadherente leyendas propagandis-
ticas o bien alusivas a las instrucciones de empleo
15 de los elementos de fijación o cualquier otra finali-
dad.

Se puede intuir que cuando la impregnación es parcial
la misma puede efectuarse de forma tal, que las zonas
20 impregnadas de emulsión autoadherente queden constitu-
yendo franjas, ya sean transversales, longitudinales
o bien diagonales, o por el contrario islas ya sean de
contornos caprichosos o geométricos.

Aquellas láminas y en su caso tiras, pueden deter-
minarse en forma continua o seccionada para la conse-
25 cuación de bobinas de elementos de fijación fáciles de
separar unos de otros.

Es obvio que en este último caso, la cinta puede

343916



5 ser sometida a un oportuno y convencional: taladro o troquelado o bien seccionado en siluetas caprichosas, figuras geométricas de modo que la cinta arrollada con y, en su caso, sin líneas de hendidura quede dispuesta para facilitar su fragmentado posterior individual, y en su caso en grupo.

10 La película de emulsión autoadherente extendida en las láminas y en su caso tiras, soporte de material antiadherente puede en algunos casos venirse a recubrir ampliamente con láminas y, en su caso tiras protectoras, de material antiadherente a tal emulsión de igual y en su caso distinta anchura que la mostrada para el soporte.

15 Como se comprende la recubrición de la película de emulsión puede efectuarse por una única lámina o tira protectora antiadherente de igual, mayor o menor anchura que la del soporte o bien por el contrario por dos de aquellas láminas o tiras de igual o distinta anchura cuya aplicación se efectue de modo que venga a lograrse la yuxtaposición de parte de una de dichas láminas o tiras sobre la otra para que quede así constituido la parte yuxtapuesta de cada lámina o tira en cuestión como un borde libre susceptible de facilitar el desprendimiento de tales láminas o tiras.

25 Después de todo lo descrito, se comprende las sustanciales ventajas constitucionales y funcionales que el presente procedimiento reporta para los elementos de fijación, puesto que en ellos se hace que una de las láminas protectoras tenga dos misiones fundamenta-

343916



les, que son las de soporte y protección para la película de emulsión autoadherente.

5 Con la particularidad, además de quedar suprimido el soporte laminar no repelente al pegamento que actualmente se viene utilizando, se logra que ambas caras de película de aquella emulsión sean operativas y por ende se elimina también una de las dos películas de emulsión con las que actualmente se revestían las caras de aquel citado soporte laminar no repelente.

10 Descrito suficientemente en que consiste la invención, se comprende que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no altere su fundamento, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

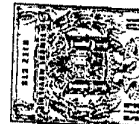
15

NOTA REIVINDICATORIA

18 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE FIJACION, caracterizados por determinar en consideración a las dimensiones requeridas en cada caso para los elementos de fijación, láminas y, en su caso tiras de material flexible y antiadherente a las que en una 20 parte de sus caras se extiende parcial y en su caso totalmente una película de emulsión autoadherente y transparente para que aquellas láminas y en su caso tiras actúen inicialmente tanto en funciones de soporte provisional de la película de emulsión autoadherente hasta que no se use la cara libre de la película como también de protección ulterior hasta el momento de la uti-

25

343916



lización de los elementos de fijación en que se separan de aquella película de emulsión autoadherente para pasarse a utilizar a esta por la cara que hasta aquel momento estaba en contacto con las láminas y, en su caso, tiras que la protegían.

5

2ª - PROCEDIMIENTO, según la anterior reivindicación, caracterizado porqué aquellas láminas, y en su caso tiras se determinan en forma continua y, en su caso seccionada para la consecución de bobinas de elementos de fijación.

10

3ª - PROCEDIMIENTO, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque se prevé en algunos casos, venirse a recubrir ampliamente a la película de emulsión autoadherente extendida en las láminas y en su caso tiras, que hacen de soporte del material antiadherente, con una segunda lámina protectora y en su caso tira, de material antiadherente de igual o distinta anchura que la de la lámina y en su caso tira soporte.

15

4ª - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE FIJACION.

20

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.

MADRID, 8 Agosto de 1967

JOAQUIN SEVILLA MADRILES

P. A.


Instituto S. J. INGENIEROS Y ARQUITECTOS