

366015



B 32 B 23/08

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B-32-</u>
SUBCLASE <u>B</u>

D. Juan Castelló Muns, de nacionalidad española, establecido en Sabadell (Provincia de Barcelona), calle Río Ripoll s/n, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE LAMINADOS MIXTOS".

-----

5 La presente solicitud de Patente de Introducción se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación continua de laminados mixtos, del tipo de los que comprenden una lámina de tejido y otra termoplástica en pieza, y que una vez han sido integrados en la formación de un laminado mixto, resultan sumamente aptos, por ejemplo para la fabricación de pantallas, marquesinas, para-  
soles, etc., con un realce decorativo altamente satisfactorio y ornamental.

10 Esencialmente, el procedimiento objeto de la presente Patente de Introducción consiste en partir de sendas bobinas contenedoras de los dos tipos de láminas, es decir una bobina de tejido, y otra bobina de material laminar termoplástico, de cuyas bobinas salen las dos láminas hacia unos rodillos prensores laminadores, que efectúan la correspondiente presión entre dichas láminas para  
15 lograr su adherencia, arbitrando el presente procedimiento que se disponga, justamente a la salida de la bobina que suministra la lámina termoplástica, un conjunto integrado por una tolva conteniendo adhesivo, un rodillo alimentador y otros rodillos distribuidores que depositen, sobre la precitada lámina, por su ca-



20 ra destinada a entrar en contacto con la lámina de tejido, una  
sustancia adhesiva, que es la que, al efectuarse la antedicha  
presión del tren de rodillos prensores laminadores, permitirá  
la adherencia entre las dos láminas, y por tanto la formación  
del laminado mixto, el cual, una vez ha pasado por el túnel de  
25 secado puede ser recogido en una bobina única o plegador apro-  
piado.

Para mayor facilidad en las descripciones, y su mejor com-  
prensión, se hace referencia, a continuación, al único dibujo  
que se adjunta a la presente memoria y que, a título de ejemplo  
30 explicativo, no limitativo, representa un ejemplo esquemático  
del procedimiento de fabricación continua de laminados mixtos.

En dicho dibujo se ha representado una instalación comple-  
ta de los distintos elementos necesarios para la puesta en fun-  
ciones del procedimiento en cuestión.

35 Según tal figura, el procedimiento de fabricación continua  
de laminados mixtos objeto de la presente Patente de Introduc-  
ción comprende el disponer, primeramente, sendas bobinas -1- y  
-2- que suministran las correspondientes láminas continuas -3-  
y -4- de tejido y lámina termoplástica correspondientes, resul-  
40 tanto esencial que la lámina -4-, es decir la termoplástica, jus-  
tamente a la salida de la bobina -2-, reciba un proceso de adhe-  
sivado, con la simple colaboración de unos rodillos distribuido-  
res -5-, servidos por rodillos alimentadores -6-, a donde llega  
la correspondiente sustancia adhesiva desde una tolva principal  
45 -7-.

Posteriormente, ambas láminas continuas -3- y -4- se reco-  
gen en un tren de rodillos prensores laminadores -8-, cuya misión  
es la de presionar fuertemente ambas láminas entre sí, consiguien-  
do su unión íntima por la cara por la cual se ha depositado la  
50 sustancia adhesiva en la lámina termoplástica -4-, a partir de  
cuyo momento ya queda formado el laminado mixto.



Ultimamente, pasando éste laminado mixto a través de un túnel de secado -9-, es susceptible de ser recogido en una bobina -10-, o en un plegador convencional.

55 Resulta evidente que para la consecución factible de éste procedimiento es necesario que la tensión de dichas láminas esté perfectamente regulada para permitir una correcta yuxtaposición de las dos superficies de las láminas destinadas a solidarizarse e integrarse formando una sola lámina vista, siendo necesario  
60 igualmente un sincronismo entre rodillos y medios alisadores para la consecución de los propios resultados.

En cuanto afecta a la lámina de tejido, ésta podrá ser de características muy diversas, al igual que la pieza laminar termoplástica, pero siendo así que ésta última ha de incluir una  
65 pieza continua en lámina de acetato de celulosa, cuyo punto de reblandecimiento sea superior a temperatura del orden de los 75º C., ya que éstos tipos de laminado a base de un tejido, ya sea liso, estampado, con efectos de relieve, gofrados, u otros acabados superficiales diversos, unidos a una lámina termoplástica o  
70 de acetato, resistente al reblandecimiento, son particularmente aptos para la fabricación de láminas para la formación de parasoles, pantallas de lámparas, etc., como anteriormente se ha referido.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia  
75 del procedimiento de fabricación continua de laminados mixtos, que dejamos descrito, será variable a los efectos de la actual Patente de Introducción.

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial, se hace constar, como  
80 fuente informativa que el procedimiento de fabricación continua de laminados mixtos, a que se refiere la Patente de Introducción que ahora se solicita, ha sido explotado con éxito, en Alemania, desde hace más de un año, por la firma Lorenz WALTER & SONHE - O.H.G. (Geislingen/Steige), de Stuttgart.



85 La Patente de Introducción, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE LAMINADOS MIXTOS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 10 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

90

REIVINDICACIONES

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE LAMINADOS MIXTOS", caracterizado esencialmente por el hecho de comprender que los dos materiales a solidarizar, es decir el tejido, y la lámina termoplástica, estén arrollados inicialmente en bobinas que permitan su desarrollo sincrónico, y con una tensión regulada que facilite la yuxtaposición de las superficies correspondientes, para integrarse ambas láminas formando una sola de constitución mixta, preveyendo el hecho de que antes de pasar dichas láminas por el tren de rodillos prensores, que solidarizan a dichas láminas, se distribuya, regular y uniformemente, sobre la superficie de la lámina termoplástica que ha de entrar en contacto con el reverso del tejido, mediante la colaboración de un juego de rodillos alimentadores y distribuidores, una tenue capa de una sustancia adhesiva que una, por pegado, bajo presión de los rodillos laminadores y ulterior secado por un túnel de secado, las dos piezas integrantes del laminado, que una vez salidas del túnel, es recogido en un plegador o bobina única.

105

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION CONTINUA DE LAMINADOS MIXTOS".- Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.-



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

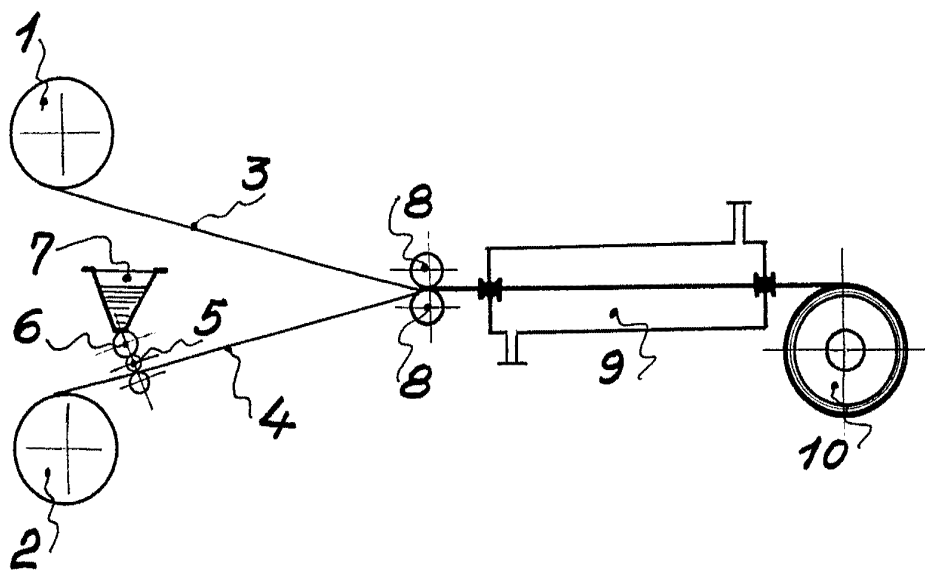
Barcelona a 1 de Abril de 1969

D. Juan Castelló Muns

JUAN B. RENTER RIDAURA



1 ABR.



Barcelona, Abril 1969  
P.A. *[Signature]*  
Juan B. Renter Ridaura

Escala variable