



370723

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

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años se solicita a favor de GRIESER, Société Anonyme, de nacionalidad francesa, con domicilio en Carros-Industrie CARROS (Alpes-Maritimos/Francia), y que ha de recaer sobre " PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION CONTINUA DE UNA CAPA COMPUESTA FORMADA POR DOS HOJAS REUNIDAS ENTRE SI POR BANDAS PARALELAS ".

5

=====
Memoria descriptiva

El registro de la patente de invención que se solicita tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva en todo el territorio nacional y sus posesiones de un procedimiento para la obtención continua de una capa compuesta formada por dos hojas reunidas entre si por bandas paralelas, conforme se describe a continuación y se representa gráficamente en el adjunto dibujo a título de ejemplo.

10

370723

21 JUN 1952



La presente invención concierne a un procedimiento para la obtención continua de una capa compuesta que comprende dos hojas flexibles superpuestas reunidas de trecho en trecho por bandas paralelas flexibles que se fijan por sus bordes a las dos hojas superpuestas con el fin de que se pueda provocar un movimiento de las ban
5 das paralelas haciendo desplazarse a las dos hojas superpuestas una en relación con la otra.

Esas capas o laminados compuestos se utilizan en particular para constituir cortinas que dejan pasar más o menos luz según la
10 posición relativa de las dos hojas translúcidas o caladas, reunidas por bandas menos translúcidas u opacas.

La fijación de los bordes de las bandas paralelas se asegura por termosoldadura. A tal fin, el material utilizado para las hojas superpuestas y para las bandas paralelas comprende por lo general un
15 material plástico termosoldable, cuando menos para una parte de los elementos pero, de no ser así o si la cantidad de material termosoldable es insuficiente para lograr la soldadura deseada, es posible asegurar la soldadura mediante una aportación de material plástico termosoldable.

El procedimiento propuesto hasta el presente para preparar esas
20 capas compuestas por termosoldadura consistía de soldar primero las bandas paralelas sucesivas sobre una de las hojas flexibles, y después soldar sobre la segunda hoja separando la primera hoja que no se hacía pasar entre los órganos de presión del puesto de termosoldadura. Las dos operaciones de soldadura podían ser combinadas para
25 realizar un trabajo continuo, pero era entonces necesario instalar dos puestos de termosoldadura asociados, para poder soldar las bandas sobre las dos hojas y el funcionamiento de los dos puestos o estaciones de soldadura debía conjugarse de manera conveniente. El ing
30 trumental impuesto por estas condiciones era complicado y voluminoso

370723



y su utilización imponía una vigilancia difícil. La invención tiene por objeto evitar estos inconvenientes y se funda en el descubrimiento de que es posible hacer desfilas las dos hojas con sus bandas intermedias entre los órganos de presión de una estación de termosoldadura de manera que no se suelde cada borde de la banda intermedia más que a aquella sola hoja a la cual ese borde debe ser fijado. La invención consiste en que cuando aprietan los órganos de presión que aseguran la termosoldadura se interpone entre la banda y la hoja a la cual no se debe soldar, una hoja aislante que impide que la banda intermedia se suelde a la vez a las dos hojas de la capa compuesta, no soldándose por otra parte ella misma a los elementos entre los cuales se interpone.

Así pues, para la soldadura del segundo borde de cada banda, no es ya necesario prever hacia adelante de la estación de soldadura el regreso de la hoja sobre la cual la banda ya ha sido soldada para oponerse al paso de esta hoja entre los órganos de presión de la estación de soldadura y el funcionamiento se vuelve más seguro y más rápido.

Por otra parte, según una característica complementaria de la invención, se hace posible efectuar simultáneamente en una misma estación de soldadura, la segunda soldadura de una banda a una de las hojas de la capa y la primera soldadura de la banda siguiente a la otra hoja en la misma maniobra de apriete de los órganos de presión y se puede realizar el procedimiento de manera muy simple sin tener que recurrir a aparatos complicados y costosos. La operación de avance y de enrollado de la capa y la colocación de las bandas y del material aislante pueden realizarse a mano si la cantidad de producción no justifica la instalación de máquinas automáticas para esta operación.

Las características y ventajas de la invención aparecerán en

370723



5 el curso de la descripción siguiente de una forma de ejecución de la presente invención con referencia al dibujo esquemático anexo cuya figura única es un corte en un plano vertical perpendicular a la capa y paralelo a la dirección de avance horizontal de la mencionada capa a través de la estación de soldadura.

10 Se indica en 1 la hoja superior de la capa compuesta y en 2 su hoja inferior, y las dos hojas desfilan en el sentido de la flecha entre la mordaza superior 3 que lleva en su base una placa o lámina de calentamiento y de presión 5 y la mordaza inferior 4, que lleva sobre su cara superior una placa o lámina de calentamiento y de presión 6.

15 En el dibujo se presupone que la banda 7, insertada entre las dos hojas 1 y 2, ha sido soldada ya por su borde delantero 8 a la cara inferior de la hoja 1, mientras que su borde posterior 9 se encuentra sobre la mordaza inferior 4 para ser soldada a la cara superior de la hoja 2. La banda siguiente 10 ha sido llevada a su sitio de manera que su borde delantero 11 se encuentra bajo la mordaza superior 3 y una hoja de material aislante 12 se interpone entre los bordes 9 y 11 para permitir la soldadura simultánea de estos bordes a las dos hojas correspondientes.

20 Esta soldadura se efectúa apretando las dos mordazas 3 y 4 que han sido representadas en el momento en que sus órganos de presión 5 y 6 se aproximan para entrar en contacto con las hojas 1 y 2 antes de ejercer la presión de soldadura. Se comprenderá que la placa caliente 5 asegura la soldadura del borde 11 a la hoja 1 sin que la cara inferior de este borde 11 se encuentre soldada al material aislante 12 que separa esta cara de la placa calentadora inferior 6. Al mismo tiempo, esta placa 6 asegura de manera análoga la soldadura del borde 9 de la hoja 2.

30 Después de aplicar la presión durante el tiempo justamente

370723



21 JUN 1954

5 suficiente para asegurar las dos soldaduras deseadas, las mordazas 3 y 4 se separan liberando los elementos interpuestos y separando las hojas 1 y 2 que se hacen entonces avanzar simultáneamente en el sentido de la flecha haciendo retroceder el material aislante 12 para que el borde posterior 13 de la banda 10 puede venir a encontrar la hoja 2 sobre la mordaza 4 en la posición ocupada en la figura por el borde 9, tomando entonces esta banda 10 la posición indicada en el dibujo para la banda precedente 7. Antes de proceder a la doble operación de soldadura siguiente, análoga a la que acaba de ser descrita, se llevará el material aislante 12 a la posición representada y se pondrá en su sitio la banda siguiente que vendrá a ocupar la posición indicada en el dibujo por la banda 10, para proceder igualmente a su soldadura.

15 Se verá que cada operación de apriete de las dos mordazas 3 y 4 permite asegurar simultáneamente la segunda soldadura sobre la hoja 2 de una banda ya soldada por su borde delantero a la hoja 1 y la primera soldadura sobre la hoja 1 de la banda siguiente. El vance de la capa entre dos operaciones de soldadura es igual a la separación o apartamiento de las bandas.

20 La capa compuesta obtenida se enrolla sobre una bobina dispuesta tras de las estación de soldadura, mientras que por delante las dos hojas 1 y 2 pueden provenir de dos bobinas separadas.

25 Se comprenderá que el avance de la capa así constituida y la colocación en su sitio de las nuevas bandas y del material aislante puede realizar mediante mecanismos sincronizados convenientes.

30 Si bien se han representado los órganos de presión y de soldadura 5 y 6 en relación uno con el otro, esta disposición no es indispensable y, si se juzga necesario, la soldadura de los bordes, por ejemplo 9 y 11, se puede realizar simultáneamente apretando las mordazas que llevan los órganos calientes 4 y 6 desplazados.

La hoja aislante 12 puede ser de cualquier material aislante



370723

conveniente, por ejemplo a base de amianto o de fibra de vidrio y será de preferencia flexible o estará articulado para que no se oponga a las operaciones de aplicación de presión.

5 Si bien se ha mencionado arriba una soldadura por presión a lo largo de la línea de soldadura, se comprenderá que la soldadura se puede realizar mediante una rueda. Y si se ha hablado particularmente de termosoldadura, la invención puede aplicarse a cualquier otro medio de soldadura para el cual la interposición de un material aislante
10 entre dos hojas permita limitar cada soldadura al ligamento de una banda a solo una de dos hojas que se hagan desfilar al mismo tiempo por el campo de acción de una máquina para soldar.

15 Los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos serán susceptibles de variación, siempre que ello no suponga una alteración de la esencialidad del invento.

Los términos en que se ha redactado esta memoria deberán ser siempre tomados en sentido amplio, no limitati
20 vo.

NOTA DE REIVINDICACIONES

Se reivindica como de propia y nueva invención, a fa
vor de GRIESSER, Societé Anonyme, con domicilio en CARROS
(Alpes-Marítimos/Francia), lo especificado en las siguien
25 tes reivindicaciones:

PRIMERA.- Un procedimiento para la obtención continua de una capa compuesta, formada por dos hojas superpuestas reu
nidas entre sí de trecho en trecho por bandas paralelas, fi
jadas por sus bordes a dichas dos hojas superpuestas, caracte
30 rizado en que las citadas hojas paralelas superpuestas se

370723



hacen desfilar entre las dos placas de calentamiento de los órganos de presión de una estación de soldadura, intercalando entre ellos una banda, uno de cuyos bordes ha de soldarse sobre una de las hojas, e igualmente un material aislante que se dispone entre el borde que se va a soldar de la citada banda y la otra hoja, de tal manera que, al aproximarse entre sí los órganos de presión de la estación de soldadura, el borde en cuestión solo se suelde a la primera hoja.

5
10 SEGUNDA.- El mismo procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado en que para efectuar simultáneamente la soldadura del borde posterior de una banda ya soldada por el borde delantero y la soldadura del borde anterior de la banda siguiente, se interpone el material aislante citado entre ambos bordes a soldar, de suerte que, al aproximarse los órganos de presión del dispositivo de soldadura, las caras internas de dichos bordes no se suelden entre sí, procediéndose seguidamente a retirar la placa aislante interpuesta, para permitir que el borde posterior de la segunda banda pueda llegar a entrar en contacto con la hoja a la cual aun no se ha soldado, avanzándose al propio tiempo ambas hojas.

15
20
25 TERCERA.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION CONTINUA DE UNA CAPA COMPUESTA FORMADA POR DOS HOJAS REUNIDAS ENTRE SI POR BANDAS PARALELAS".

Tal y como se deja descrito en la memoria precedente que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una hoja de planos.

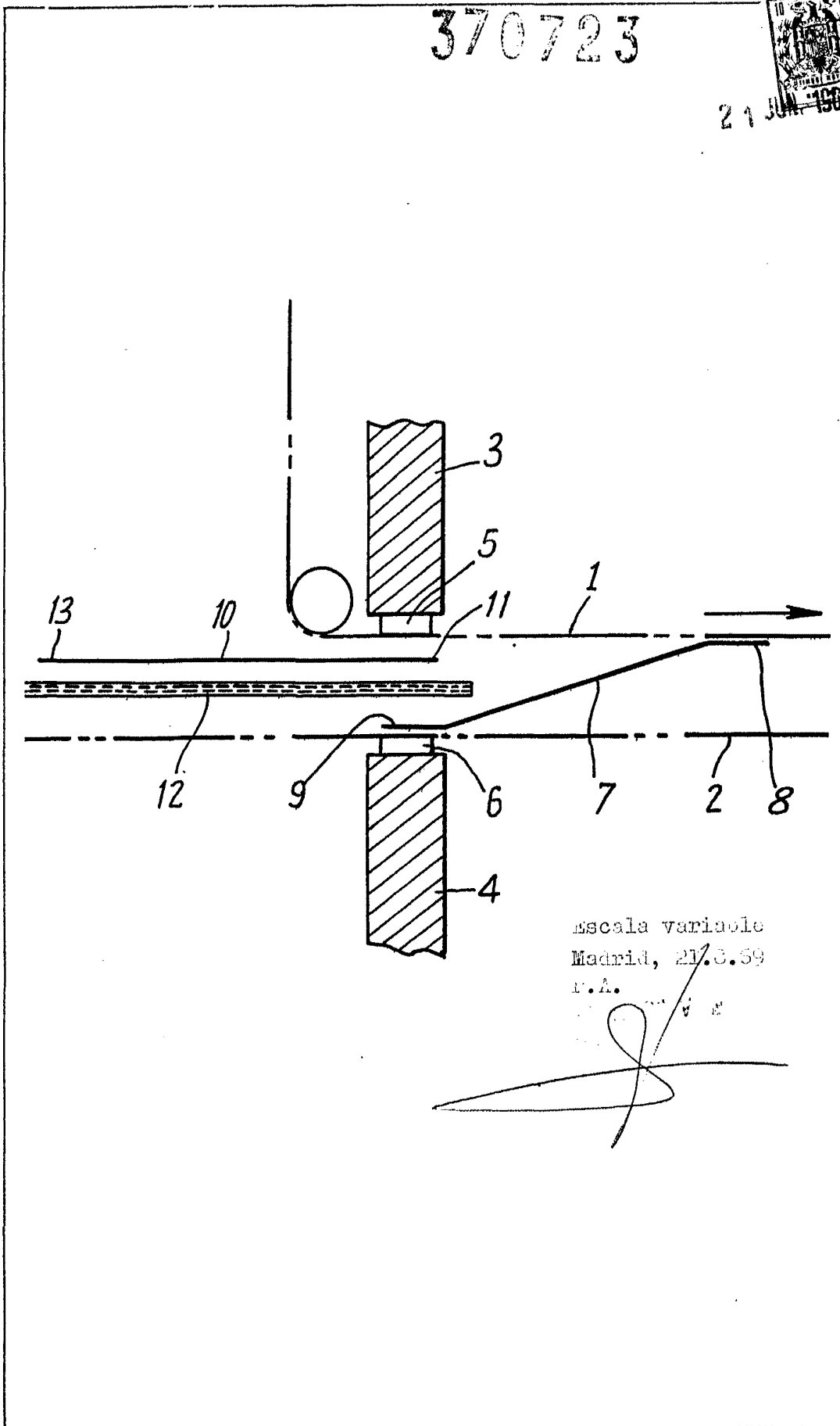
Madrid, 21 de agosto de 1.969

P.A. de GRIESER, Société Anonyme
Victor Gil Vega:

370723



21 JUN 1959



escala variable
Madrid, 21.3.59
r.a.