



382241

RECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B - 29 -
SUBCLASE F

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS TERMOPLASTICAS",
a favor de Don JOSE M^a MERCADER CASADEVALL, de nacionalidad
española, con domicilio en la Avenida de José Antonio, nº 471,
4^a, 1^a, en BARCELONA -15-.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, explotada con
éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento de fa-
bricación de cintas termoplásticas.

5. El proceso se inicia con la fabricación, por extru-
sión, de una cinta termoplástica con estiraje mono axial,
para sub-dividirse en pequeñas cintas, estiradas y bobinadas
en proceso continuo, con el enrollado sin tubos, directamen-
te sobre plegador.

10. Es posible también, efectuar el corte de las cintas,
después del estiraje, lo que es particularmente recomendable,



en los casos de láminas al ancho.

De la extrusadora, la lámina al ancho, pasa al tren de estiraje mono axial y estas cintas termoplásticas, o fibras exfoliadas, están dotadas de cualidades reproductibles

5. que, vistas desde el ángulo de la rentabilidad, permiten una amplia mecanización y automatización en la fase de transformación. La técnica de la extrusión y los procedimientos, están actualmente desarrollados hasta tal punto, que es posible en lo sucesivo, gracias a la utilización de aparatos especiales, el fabricar por el medio simple de la producción
10. de cintas termoplásticas, por estiraje mono axial, unas fibras finas, que abren otras vías de aplicación.

15. La fabricación de cintas termoplásticas, descansa normalmente en el principio de la extrusión de una lámina, en una retorcedera y de dividirla en pequeñas cintas, estirarlas y bobinarlas en proceso continuo. También es posible cortar las láminas, después del estiraje, lo que es recomendable en los casos de hojas al ancho.

20. El estiraje de láminas no cortadas, permite el corte de cintas, también después de la transformación ulterior. Existen procedimientos discontinuos además, en los que el enrollado de las hojas no estiradas, se realiza después de la extrusión. El cilindro está alimentado en la máquina de estiraje y el corte de cintas, puede realizarse de acuerdo con
25. los diferentes procedimientos precitados.

Los cables, cuerdas, bramantes y cintas de embalaje, fabricados con láminas termoplásticas estiradas, son ligeros,



flexibles y presentan una gran resistencia. Absorben poco el agua y no son atacados por el agua de mar, ni por las bacterias de descomposición.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, de una lámina de dibujos en la que se ha representado esquemáticamente un caso de instalación, que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

10. La figura única, representa en esquema, un tipo de instalación, en vista lateral y en alzado.

Haciendo referencia a la figura única, es de observar, que por 1, se representa a la máquina extrusionadora, que elabora las láminas al espesor deseado y a una anchura fija, pasándolas en proceso continuo, al dispositivo de estiraje 2, 15. que consiste en una máquina que presenta varios cilindros, que giran a velocidades progresivas, ejerciendo con ello, una fuerza de estiraje, hasta unos 400 kg. realizando un estiraje que va de corto a largo, según interese; por 3, al elemento calefactor de fijación del material, calentado por aire caliente o por conductibilidad; por 4, a un tercer dispositivo de estiraje, de menor potencia, complementario; por 5, al primer 20. elemento de bobinado con mando eléctrico individual, con bobinado comandado por la tensión del hilo, para cintas termoplásticas de 1250 a 18.000 deniers, que alcanzan un peso de 14 kg por bobina, una velocidad de bobinado hasta los 200 m. por minuto, a una tensión de 80 a 600 gr. montadas las bobinas sobre 25. una fileta de doble cara y a un solo piso, con una distancia



entre husos, de 550 mm y un ancho total, entre las dos caras, de 1276 mm.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá pues construirse, en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =



N O T A

5. Descrito el objeto de la presente invención, lo que se declara como nuevo y no practicado en España, comprende las reivindicaciones siguientes:

10. 1ª.- Procedimiento de fabricación de cintas termoplásticas, esencialmente caracterizado, por procederse, en la primera fase, a la fabricación de una cinta termoplástica, en una máquina extrusionadora (1), a lo ancho, la que en segunda fase, se somete a un estiraje mono axial (2), para subdividirse en pequeñas cintas, para en la fase siguiente, proceder a su termo fijado, en un calefactor de fijación (3), del que puede pasar eventualmente, a un segundo tren de estiraje (2), dispuesto en continuidad, para proceder a otra eventual operación termo fijadora, instalada en continuidad (3), para proceder a un estiraje complementario, en un tren auxiliar (4), que calibra la mecha, al título deseado, para proceder al bobinado en una máquina (5), dispuesta también en proceso continuo, o eventualmente, en una máquina bobinadora (6), propia para los títulos mas gruesos y para los sucesivos ovillos de mayor tamaño, de acuerdo con su título de hilado.

15. 2ª.- Procedimiento de fabricación de cintas termoplásticas.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas a má-



quina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

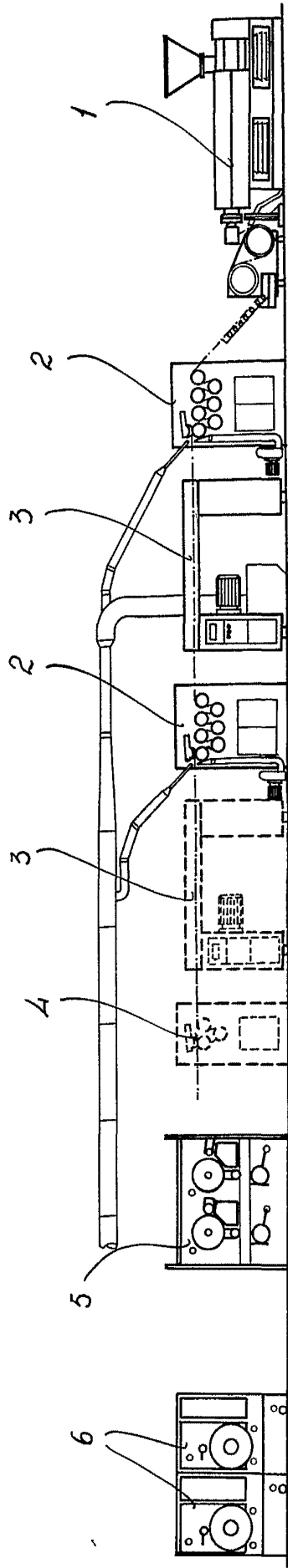
Madrid, a

28 JUL. 1970

P. a.

5.

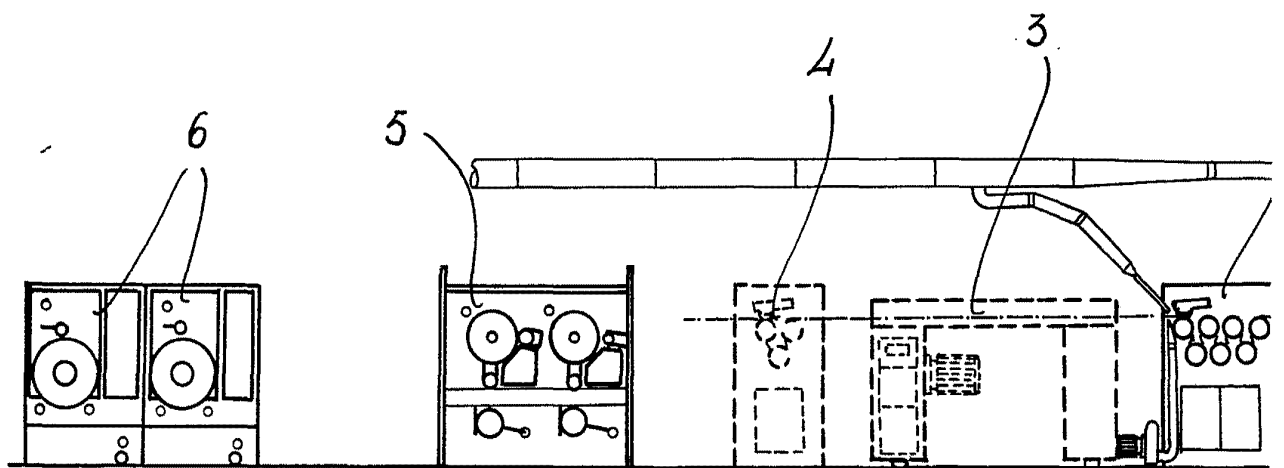
JUAN DEL VALLE



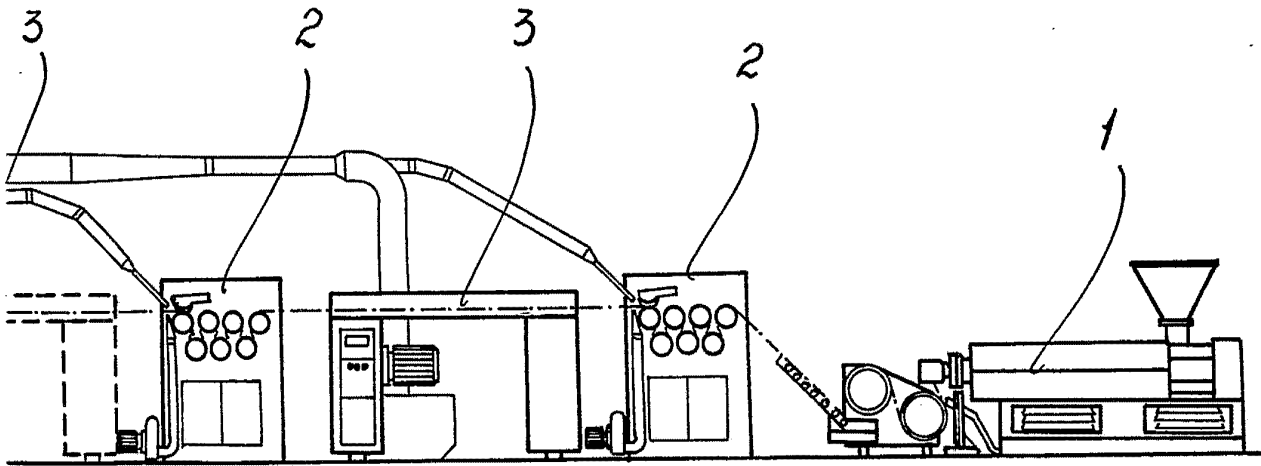
[Handwritten signature]

Madrid a 28 JUN 1970
P.a.

D. José M^a Mercader Casadevall



302/100



Handwritten signature

Madrid, a 28 JUL 1970
p.a.