



407611  
Int. Cl.<sup>2</sup>. D06M, B32B

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

## PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: Dña CONCEPCION VALLCORBA TURA

RESIDENCIA: Luisa Fernanda, 19, SABADELL (Barcelona)

Inventor: El solicitante de nacionalidad española

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE  
UNA LAMINA FLEXIBLE, REFLECTANTE,  
IMPERMEABLE Y RESISTENTE"

Prioridad: Patente n.º del . . .

P<sup>1</sup>/ts.

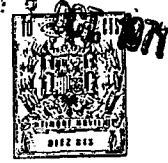
407611



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).



407611

1 La necesidad de contar con una lámina flexi-  
ble impermeable y reflectante es cada vez mayor. Esta necesi-  
dad se manifiesta por ejemplo, en el personal que desarrolla  
un trabajo nocturno en zonas de paso y precaria visibilidad,  
5 y que está expuesto por esta razón a encontronazos produci-  
dos ocasionalmente por vehículos que avanzando por aquel lu-  
gar por falta de visibilidad no se aperciban, con tiempo su-  
ficiente, de la existencia de estas personas.

La medida de protección más eficaz, sería  
10 vestir a estas personas con prendas capaces de reflectar la  
luz emitida por un foco o linterna, autoiluminándose; para  
ello es necesario contar con una lámina flexible que permita  
ser confeccionada. Dicha lámina además de ser flexible, ha  
de presentar su cara reflectante coloreada, de modo que per-  
15 mita identificar el carácter o dependencia de la persona que  
con ella se cubre, pudiendo ser utilizada por distintas orga-  
nizaciones, corporaciones o particulares, sin que homogenice  
su aspecto.

Teniendo en cuenta que la utilización de la  
20 lámina flexible es extensiva a todos aquellos casos en que se  
quiere confeccionar o recubrir un objeto de modo que pueda  
ser advertido fácilmente en la oscuridad con el concurso de  
un haz luminoso, como por ejemplo, un neumático salvavidas,  
un bote neumático, o una tienda de campaña, entre otros, la  
25 referida lámina ha de ser impermeable y resistente.

El objeto de la invención lo constituye un  
procedimiento para la fabricación de una lámina flexible, re-  
reflectante, impermeable y resistente, de gran duración y apta  
para ser hechurada y confeccionada de acuerdo con un desarro-  
30 llo encaminado a obtener una prenda, parte de una prenda de

407611



1 vestir o un objeto cualquiera.

El procedimiento se lleva a cabo mediante el desarrollo de las siguientes operaciones:

5 a). Obtener un tejido soporte de alta tenaci-  
dad, ventajosamente a base de un hilo termorelajado y prefe-  
rentemente poliéster, de filamento continuo sin torsión. Pa-  
ra evitar el desfibrado del filamento durante la confección  
del tejido, los hilos que constituyen la urdimbre están recu-  
biertos de una capa antiadherente.

10 b). Descrudar la lámina tejida, eliminando la  
capa antiadherente que lleva el urdido, mediante lavado de  
la misma con disolventes o con instalaciones de lavado en se-  
co.

15 c). Termofijar dimensionalmente la lámina de  
tejido. Esta operación consiste en pasar la pieza por un tren  
de termofijado a una temperatura entre 150 a 200°C. por  
ejemplo, si se trata de poliéster.

20 d). Deponer sobre una de las caras de la lá-  
mina textil un film o película de un polímero termosoldable  
coloreado, la cual puede ser adherida o termosoldada a la lá-  
mina sobre la que se depone.

e). Calandrar el soporte textil junto con la  
lámina.

25 f). Aplicar adhesivo sobre la cara del film  
y dosificar sobre él microesferas de polimetacrilato de meti-  
lo.

30 g). Someter el conjunto a un proceso de se-  
cado, el cual puede realizarse libremente al aire, o puede  
forzarse en un túnel de secado con aire caliente, a través  
del cual la lámina viaja ventajosamente, a una velocidad de

407611



1 10 a 12 metros por minuto sometida a una temperatura de 60 a 90°. Lógicamente este valor puede variar en función de la longitud del túnel.

5 Tras estas operaciones obtendremos finalmente una lámina flexible, reflectante por una cara, impermeable y resistente, y de color determinado por el colorado del polímero termosoldable.

10 El grueso y las características mecánicas de la lámina textil que actúa como soporte, serán adecuadas a la utilización del producto, de modo que, por ejemplo, cuando ésta se destine a la confección de prendas serán más ligera que cuando se destine a la confección de tiendas de campaña o botes salvavidas, y en consecuencia, podrá ser tejida o tricotada.

15 El tejido, ya sea convencional o de punto, se ejecutará separadamente; igual sucederá con el descrudado y el termofijado.

20 Las operaciones, preferiblemente se realizarán en continuo, bien sea mediante la transferencia de varias máquinas o mediante una instalación especialmente concebida para este fin.

25

30



1271

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

Hecha la descripción a que se refiere la memoria que antecede, es preciso insistir en que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir, que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre en los principios fundamentales de la idea, que son en esencia los que quedan reflejados en los párrafos de la descripción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables, en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones, proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando así el criterio del legislador en el sentido de que patentada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, presentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protección del objeto patentado se refiere, se halla confirmado por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuerdo con lo que se establece en el último párrafo del apartado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusiva que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:



407611

1                    1a.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA  
LAMINA FLEXIBLE, REFLECTANTE, IMPERMEABLE Y RESISTENTE", ca  
racterizado esencialmente porque consiste en deponer sobre  
una de las caras de una lámina textil, de hilo termo relaja  
5 do, sometida a una fase de descrudado y termofijada a una  
temperatura entre 150 y 200<sup>o</sup> C., un film o película de un  
polímero termosoldable coloreado, uniendo por termosoldadu-  
ra o por un adhesivo dicha película a la lámina tras lo cual  
sobre la cara libre de la película o film se depone una capa  
10 de adhesivo, dosificando sobre ella microesferas de polimeta-  
crlato de metilo y sometiendo finalmente el conjunto, lámi-  
na, film, adhesivo y microesferas a un proceso de secado,  
al aire o forzado a través de un tunel, a temperaturas entre  
60 y 90<sup>o</sup> C y velocidades entre 10 y 12 metros por minuto, ob-  
15 teniéndose una lámina flexible, reflectante por una cara, de  
color determinado por el color del film, impermeable y resis-  
tente.

2a.- Se reivindica por último como objeto sobre  
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:  
20 "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA LAMINA FLEXIBLE,  
REFLECTANTE, IMPERMEABLE Y RESISTENTE".

Todo ello tal y como queda descrito y reivindica-  
do en la presente memoria descriptiva que consta de siete  
páginas mecanografiadas

25

Madrid, 13 de octubre 1.972

BERNARDO UNGRIA

P.P.

30