



-7

Int. Cl. 2. D06B

Número 414.034

414034

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un^a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: DON ANTONIO PEYROLON NAVARRO

RESIDENCIA: VALENCIA - Avda. del Puerto, nº 42

ENUNCIADO: PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL
PROCESO CONTINUO PARA REVESTIMIENTO DE
CUERPOS LAMINARES BOBINADOS, TALES CO-
MO TEJIDOS, FIBRAS TEXTURIZADAS Y PAPE-
LES.

Prioridad: Patente

n.º

del

IN.-

414034



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 patentabilidad de las invenciones de tipo industrial que tienen por objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo científico (Artº. 47).

5

10

15

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

20

25

30

Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articulado que recoge los conceptos expresados, debe considerarse, que la invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, premiando así los méritos de quien aporta a la industria del país una mejora efectiva y precisamente comprendida entre las enunciadas por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de 18 de Noviembre de 1.935).

414034



1973

1 La presente invención, se refiere a un sistema
de elaboración, para revestimiento de cuerpos laminares bo
binados, con el que se obtiene una gran adhesión del com-
puesto de revestimiento al cuerpo laminar, y consistente en
5 una serie de fases operativas alternadas con periodos de se
cado y que se pasa a describir a continuación:

10 Las bobinas ó en caso particular la bobina, por-
tadora del cuerpo laminar a revestir, desarrollan su mate-
rial portante en forma de laminas o bandas, las cuales, en
la primera fase van a pasar sobre un rodillo, de anchura -
igual o superior a la de la banda, que se encuentra parcial-
mente sumergido en un compuesto de revestimiento, y que por
contacto va humectando una de las superficies, la que esta
en contacto con él, al ser accionado el tren de arrastre.

15 Es decir, que esta primera fase operativa, solo
afecta a una de las caras del cuerpo laminar a revestir.

20 Después de pasar por este rodillo, en una segun-
da fase, continuada con la primera, las bandas pasan por -
una serie de rodillos distribuidos en posición variable, de
tal modo que dichas bandas efectuen una trayectoria en zig-
zag, con la finalidad de que aparezca una presión entre los
rodillos y las bandas, con lo cual, a medida que estas avan-
zan, se consigue la eliminación del aire que en la primera
fase hubiera podido quedar contenido entre el cuerpo lami-
25 nar y el compuesto de revestimiento, o lo que es lo mismo,
se consigue que dicho revestimiento quede intimamente embe-
bido en la superficie de la banda, con lo que se hace prac-
ticamente imposible su desprendimiento.

30 A continuación, en la fase siguiente del proce-
so, se somete a la banda laminar a un proceso de secado
potestativo.



1

La fase siguiente del proceso, consiste en dar a la banda una segunda capa de revestimiento. Esto se consigue haciendo pasar a la banda por una cubeta conteniendo la sustancia de revestimiento pudiendo afectar esta segunda capa a una ó a las dos caras de la banda. La cara sobre la que se había actuado en la primera fase del proceso quedará con doble capa de revestimiento, y va a ser la cara de mayor espesor y la cara vista en el momento de su utilización.

5

10

La última fase es una nueva fase de secado, utilizando para ello un túnel térmico que determina el perfecto secado de las capas de revestimiento de la fase anterior, haciendo pasar a la banda a través de dicho tunel, con lo que se obtiene una perfecta cohesión entre capas.

15

Para la producción de las capas de revestimiento se pueden utilizar productos naturales o sintéticos tales como Nitrocelulosa, Polieter; Resinas sintéticas al agua o con disolventes termoestables o termoplásticos.

20

Las capas de revestimiento pueden ser iguales en su cara exterior e interior, o distintas; pueden ser dadas continuada o alternativamente y también con el mismo producto de revestimiento ó con productos distintos, obteniéndose de este modo sobre la banda películas de distinto grosor y de distinta composición.

25

No se considera necesario hacer más extensa esta descripción para que cualquier persona perita en la materia comprenda perfectamente la idea que se desea patentar, así como las ventajas que de su realización industrial han de derivarse.

30

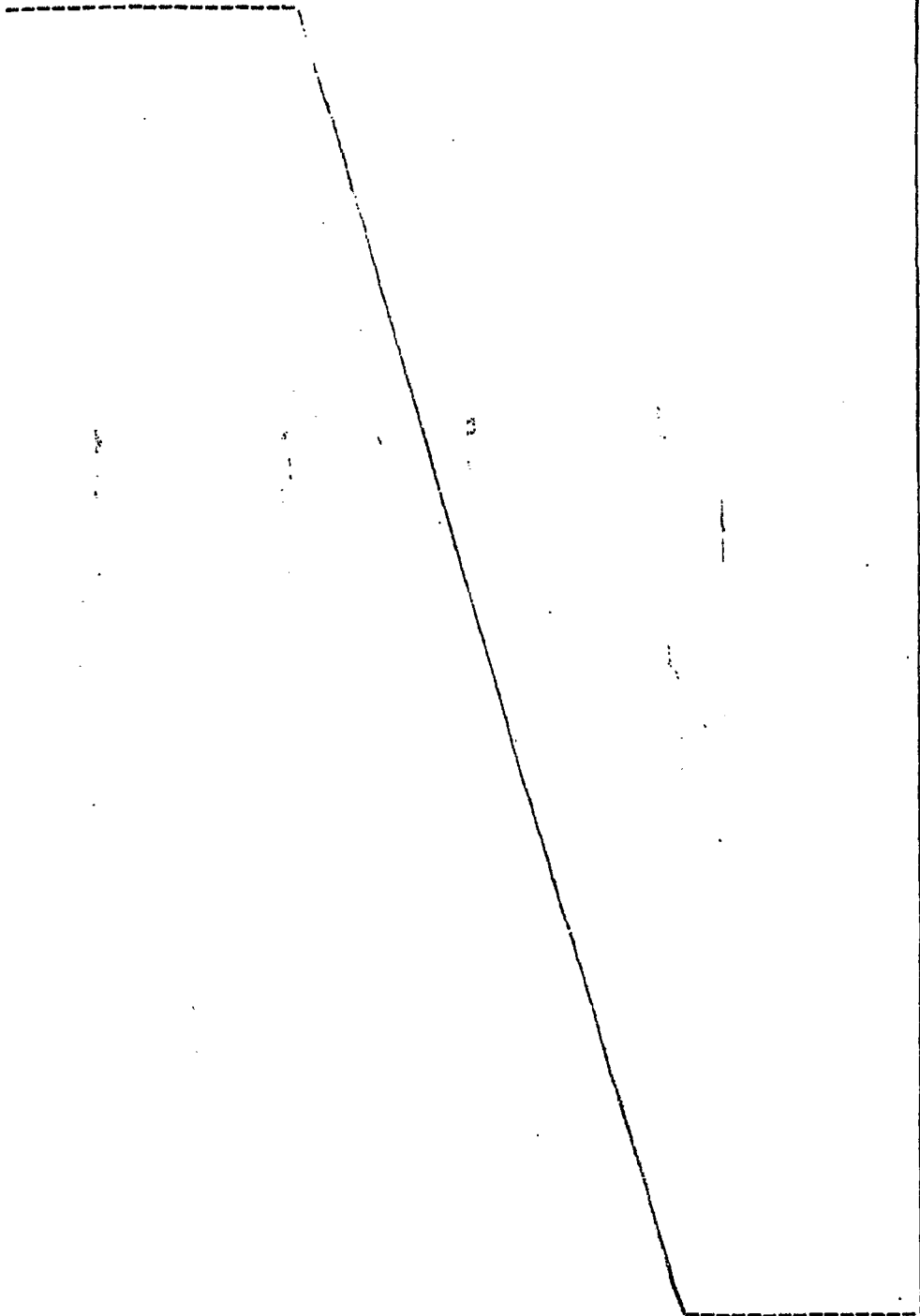
Por todo ello, y para evitar posibles imitacio-

414034



1 nes, se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación ex
clusiva de la idea descrita, de acuerdo con las considera-
ciones y puntos que se desean reivindicar, que se concre-
tan en las páginas siguientes:

5



10

15

20

25

30

414034



1 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
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción 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,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada 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, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción 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
20 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 re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
25 las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

414034



1

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO CONTINUO PARA REVESTIMIENTO DE CUERPOS LAMINARES BOBINADOS, TALES COMO TEJIDOS, FIBRAS TEXTURIZADAS Y PAPELES, caracterizados esencialmente porque consisten en producir sobre un cuerpo laminar un revestimiento decorativo, de acuerdo con la siguiente combinación de fases operativas :

5

a) Sometiendo a las bandas provenientes de la, o las bobinas, a una primera fase de revestimiento que afecta solo a una de sus caras mediante la intervención en el tren de arrastre de la banda de un rodillo que se encuentra parcialmente sumergido en un compuesto de revestimiento, cuyo rodillo en el curso del avance de la banda vá humecatando por contacto la superficie de la misma.

10

15

b) Situando en el tren de arrastre una serie de rodillos distribuidos en posición variable, los cuales rodillos determinan el avance de la banda en un recorrido vertical en zig-zag, en el curso del cual tiene lugar la eliminación mediante presión de los rodillos del aire contenido entre la superficie de la banda y el compuesto de revestimiento, quedando en el curso de esta operación dicho revestimiento íntimamente embebido sobre la superficie de la banda.

20

c) Sometiendo en una fase posterior a la banda, a un proceso de secado potestativo.

25

d) Produciendo en una ulterior operación una segunda capa en la banda mediante su paso por una cubeta que contiene un compuesto de revestimiento, el cual produce simultáneamente sobre una o ambas caras de la banda unas capas de revestimiento, de las cuales, la de mayor espesor, correspondiente a la cara que anteriormente había quedado revesti

30



414034

1 da, constituye la cara vista de la banda en la posterior -
utilización sola o combinada de la banda con un cuerpo de -
soporte.

5 e) Sometiendo a la banda a un recorrido por el in-
terior de un tunel térmico que determina el perfecto secado
de las capas de revestimiento del proceso anterior y la per-
fecta coesión entre todas ellas.

10 f) Utilizando como compuesto productor de las capas
de revestimiento productos naturales o sintéticos, tales co-
mo nitrocelulosa, poliester, resinas sintéticas al agua o --
con disolventes termoestables o termoplásticas.

15 g) Produciendo capas de revestimiento iguales en su-
interior o exterior, o bien distintas alternativamente, da-
das con el mismo o con diferentes productos, obteniendo so-
bre las caras de la banda películas de distinto espesor y -
composición.

20 2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el
que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, -
"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO CONTINUO PA-
RA REVESTIMIENTO DE CUERPOS LAMINARES BOBINADOS, TALES COMO
TEJIDOS, FIBRAS TEXTURIZADAS Y PAPELES".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la
presente Memoria que consta de ocho páginas mecanografiadas.

Madrid, 24 de abril de 1.973

25 BERNARDO UNGRIA

P.P.

30