



nº 418.918
=====

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España, sus
territorios y plazas de soberanía, a favor
de:

D. FERMIN ROMERO SALAS

de nacionalidad española, domiciliado en Hos-
pitalet de Llobregat (Barcelona), Avda. de Fa-
bregada, s/n., relativa a:

"PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTEN-
CION DE UNA LAMINA COMPLEJA FLEXIBLE"



B32B; B29C

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento perfeccionado para la obtención de una lámina compleja flexible, con cuya lámina se pueden confeccionar artículos de viaje y de colegial, bolsos y similares. - - - - -

- 5. Ya es conocido un tipo de lámina compuesta que contiene un tejido como base, acoplada a una lámina de plástico, habiendo encima de dicha lámina una hoja de papel impreso poroso, y sobre esta última otra lámina transparente de plástico, de suerte que bajo prensado con calor se trata de unir entre sí las citadas láminas de plástico a través de los poros del papel, para obtener un conjunto solidario. - - - - -

- 10. El anterior procedimiento no permite conseguir un producto correcto, dado que en su estado de fusión el plástico no alcanza a atravesar el papel en su totalidad, tanto en número como en profundidad de los poros, resultando una deficiente soldadura que no proporciona la unión deseada, mientras que una excesiva acción de soldadura conduce al empañado de la hoja exterior de plástico, impidiendo ver la hoja de papel impreso, llegando incluso al deterioro de los materiales. - - -

- 15. Los perfeccionamientos de referencia, superan los expresados inconvenientes, caracterizándose porque en un elemen



to soportante, consistente en un tejido, provisto de una capa flexible de cloruro de polivinilo (PVC), se deposita sobre dicha capa otra capa termoadhesiva de una solución de PVC, encima de la cual se coloca una hoja de papel impreso con tintas neutras por la cara exterior, siendo seguidamente aplicada sobre dicho papel otra capa termoadhesiva de una solución de PVC, colocándose finalmente sobre la anterior capa una lámina transparente y flexible de PVC, efectuándose el prensado del anterior conjunto, con aportación de calor, con el objeto de fijar entre si los elementos componentes mediante las capas adhesivas, de modo que la cara impresa del citado papel queda claramente visible a través de la lámina exterior. - -

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa esquemáticamente el proceso para obtención de la lámina compleja flexible, según la invención, con aplicación del material adhesivo por medio de rasquetas. - - - - -

Figura 2, es un esquema análogo al de la figura anterior, con aplicación del material adhesivo por proyección.-

Figura 3, representa esquemáticamente una sección de una lámina compleja, obtenida por un procedimiento conocido. - - - - -



Figura 4, es una sección análoga a la de la figura anterior, relativa a la lámina compleja obtenida según esta invención. - - - - -

5. La ejecución del procedimiento de referencia, en proceso continuo, tiene lugar partiendo de un soporte consistente en un tejido 1 procedente de una bobina 2, que por la cara interior estará eventualmente impermeabilizado por una capa 3 de una resina sintética flexible. - - - - -

10. Sobre la cara del lado exterior del tejido 1 se aplica una capa 4 de una solución termoadhesiva de cloruro de polivinilo, lo cual es factible con el empleo de una rasqueta 5 o bien por un proyector 6. Encima de la citada capa 4 se coloca a continuación una hoja de papel 6 impresa por una cara, procedente de una bobina 7, siendo situada esta cara en
15. el lado exterior; en otros casos, la hoja continua de papel 6 será sustituida por hojas sueltas 8 aplicadas correlativamente. - - - - -

20. Sobre el papel continuo 6 o discontinuo 8, se dispone otra capa termoadhesiva 9 de una solución de PVC, mediante rasqueta 10 o proyector 11. A continuación es colocado un film flexible y transparente 12 de PVC, suministrado por una bobina 13, con lo que se obtiene la lámina compleja 14 que, previo un prensado con calor por unos cilindros 15, pasa a ser bobinada en un carrete 16. En las anteriores operaciones colaboran unos rodillos 17 que facilitan la correcta
25. aplicación de la hoja de papel 6 y el film de PVC 12. -



La lámina compleja 14 resultante, presenta la adecuada cohesión entre sus elementos integrantes, y la necesaria flexibilidad, permitiendo ver nítidamente, por la transparencia de la lámina exterior 12, la cara impresa 18 del papel 6 u 8. - - - - -

Contrariamente, como se ha dicho, una lámina compleja 19 obtenida con arreglo a un procedimiento ya conocido, no permite alcanzar resultados perfectos; dicha lámina 19 consta de un tejido soporte 20, con o sin capa impermeabilizante 21, unido por su lado exterior a una lámina de plástico 22, sobre la cual se halla colocada una hoja de papel poroso 23 con cara exterior 24 impresa, y habiendo sobre esta hoja 23 una lámina de plástico transparente 25. La solidarización del anterior conjunto se efectúa por medio de calor para fusión de las láminas de plástico 22 y 25, con el objeto de que el material se infiltre por los poros del papel 23, en ambas caras del mismo, hasta unirse y soldarse dentro de los mismos poros. Ello ofrece inconvenientes insuperables por el hecho de que una fusión normal no llega a proporcionar dicha unión, por la dificultad en poder atravesar los poros, teniendo lugar en todo caso sólo en parte de ellos y en parte de su profundidad. - - - - -

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la expe-



riencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

5. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. 1.- Procedimiento perfeccionado para la obtención de una lámina compleja flexible, caracterizado porque en un elemento soportante, consistente en un tejido provisto de una capa flexible de cloruro de polivinilo (PVC), se deposita sobre dicha capa otra capa termoadhesiva de una solución de PVC, encima de la cual se coloca una hoja de papel impreso con tintas neutras por la cara del lado exterior, siendo seguidamente aplicada sobre dicho papel otra capa termoadhesiva de una solución de PVC, colocándose finalmente sobre la anterior capa una lámina transparente y flexible de PVC, efectuándose un prensado del anterior conjunto, con aportación de calor, que determina la fijación mutua de los elementos laminares por medio de las capas adhesivas, de modo que la cara impresa del citado papel queda claramente visible a través de la lámina exterior. - - - - -

15.

20.

2.- Procedimiento perfeccionado para la obtención de una lámina compleja flexible, según la reivindicación an

Handwritten mark or signature



terior, caracterizado porque la colocación de las capas de material termoadhesivo se realiza por medio de rasquetas que reparten uniformemente dicho material sobre el elemento anteriormente aplicado. - - - - -

5. 3.- Procedimiento perfeccionado para la obtención de una lámina compleja flexible, según la reivindicación primera, caracterizado porque la deposición del material termoadhesivo, se efectúa por medio de dispositivos proyectores que aplican uniformemente dicho material en la superficie laminar correspondiente. - - - - -

10. 4.- Procedimiento perfeccionado para la obtención de una lámina compleja flexible, según la reivindicación primera, caracterizado porque la hoja de papel es continua y se dispone por desenrollado de una bobina. - - - - -

15. 5.- Procedimiento perfeccionado para la obtención de una lámina compleja flexible, según la reivindicación primera, caracterizado porque la hoja de papel es discontinua, estando formada por hojas sueltas procedentes de un apilamiento al efecto. - - - - -

20. 6.- "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA OBTEN-
CION DE UNA LAMINA COMPLEJA FLEXIBLE". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cuatro fi-

W

20 SET 1973

guras que la ilustran.

MADRID, 20 SETIEMBRE 1973

P.A. M. CURELL SUÑOL

Alcalá

cpf

23



FIG. 1

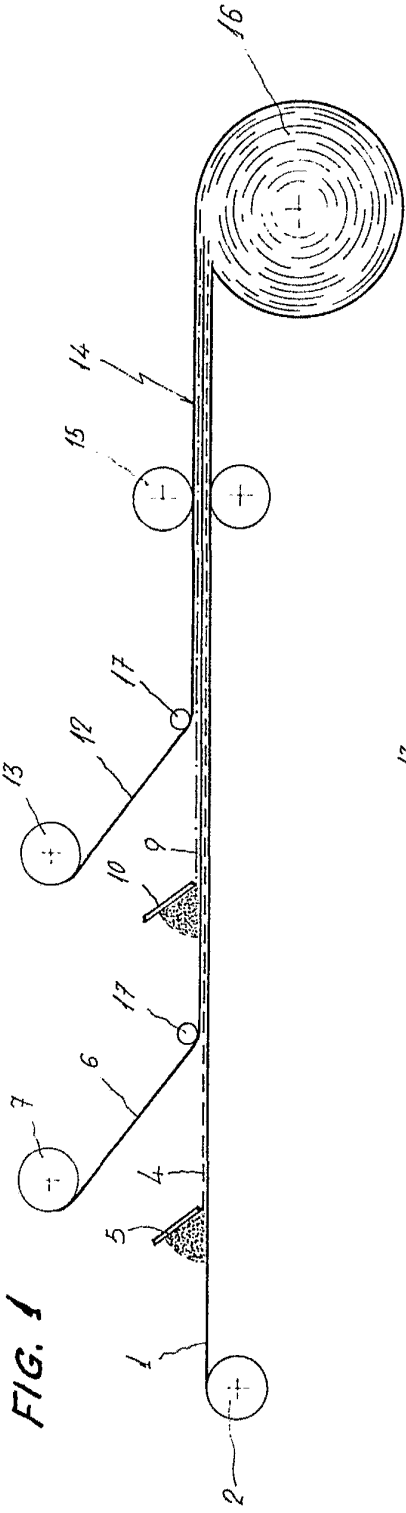


FIG. 2

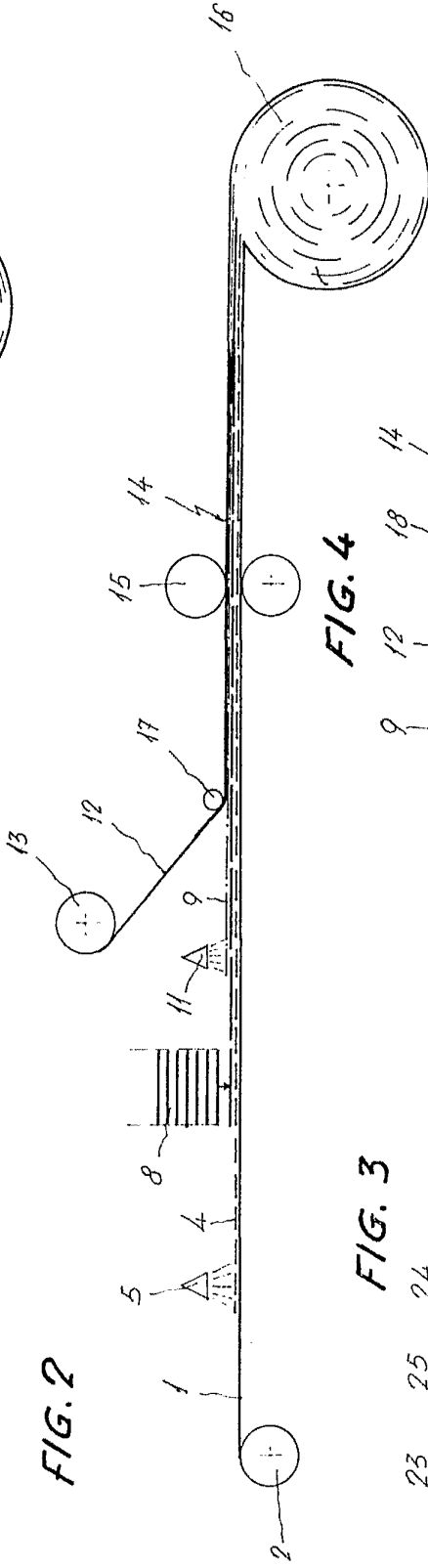


FIG. 3

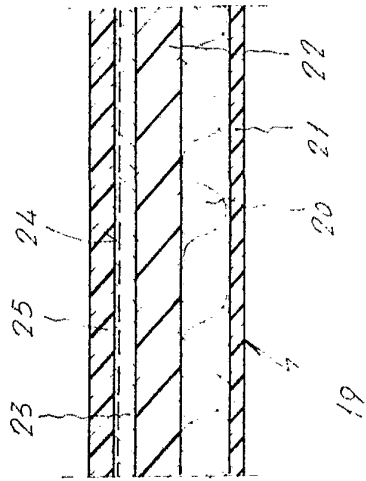
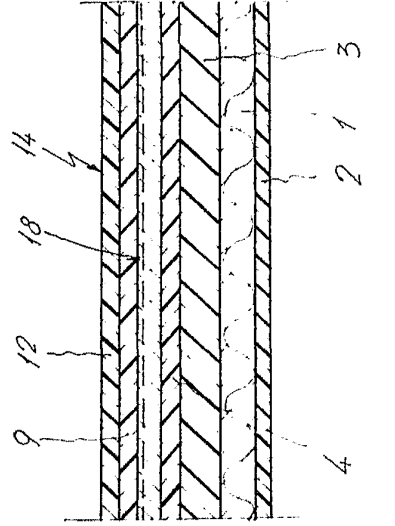
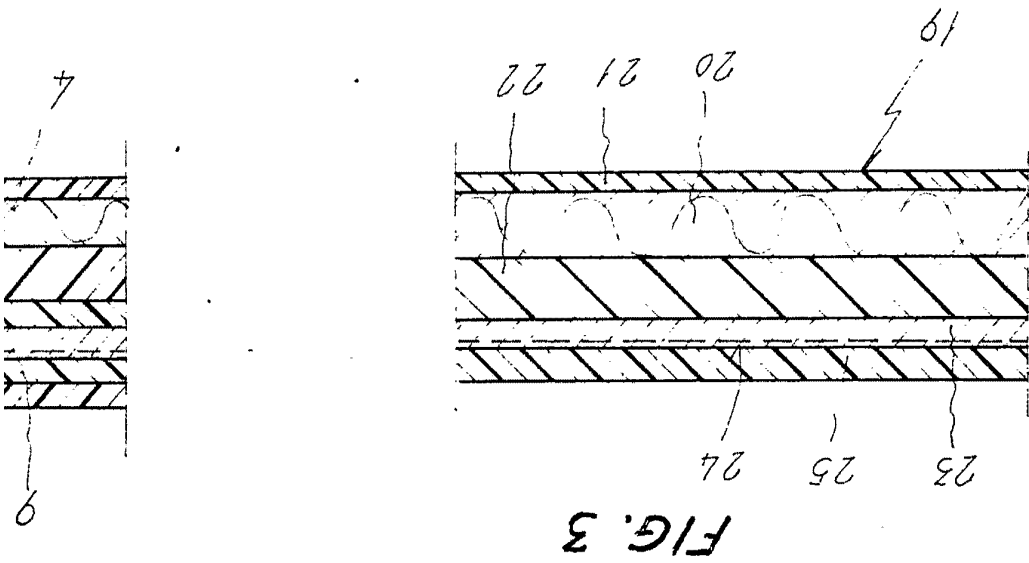
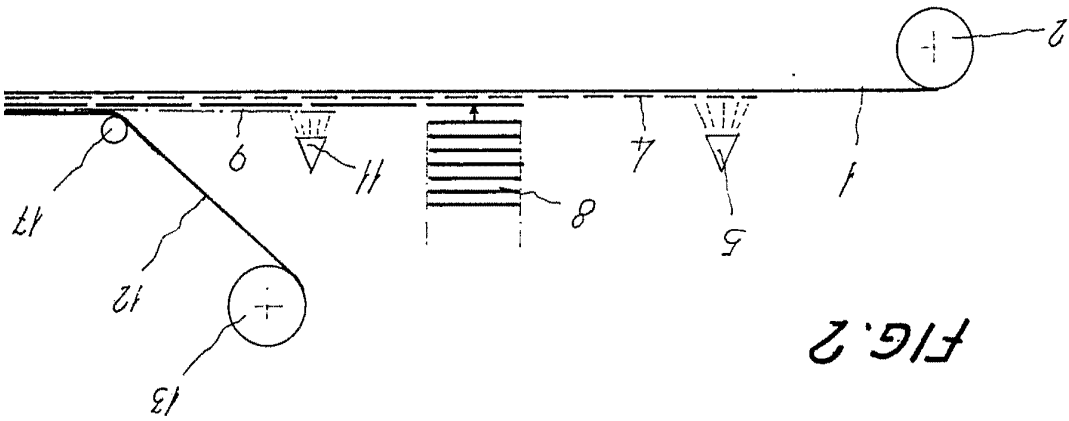
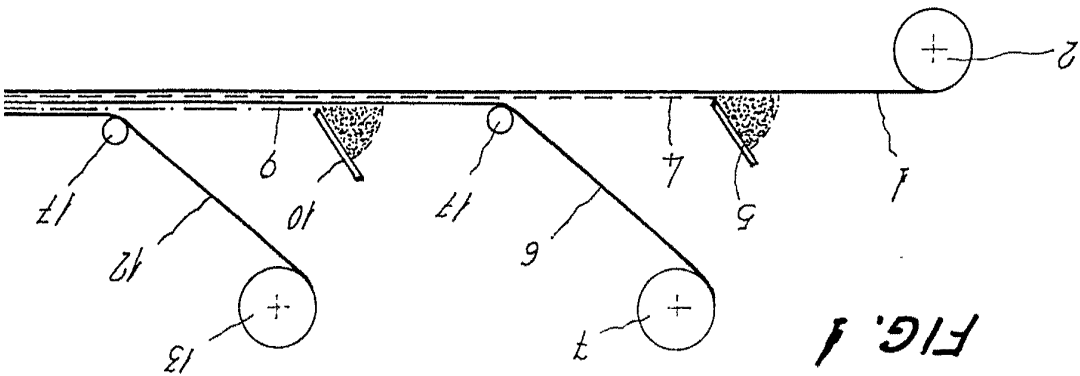


FIG. 4



MADRID, 20 SET. 1973

M. Romero Salas





20 5

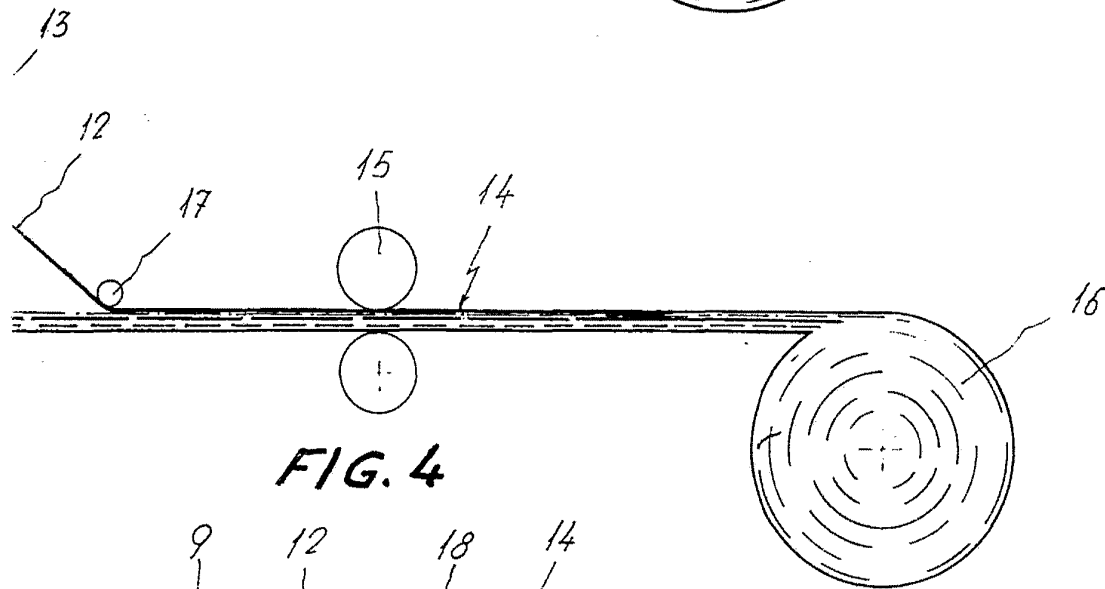
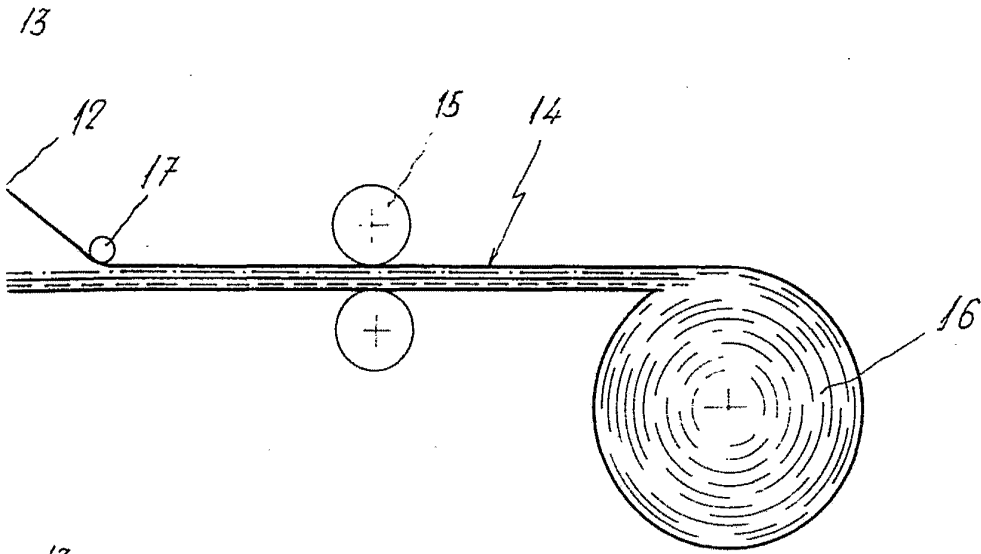
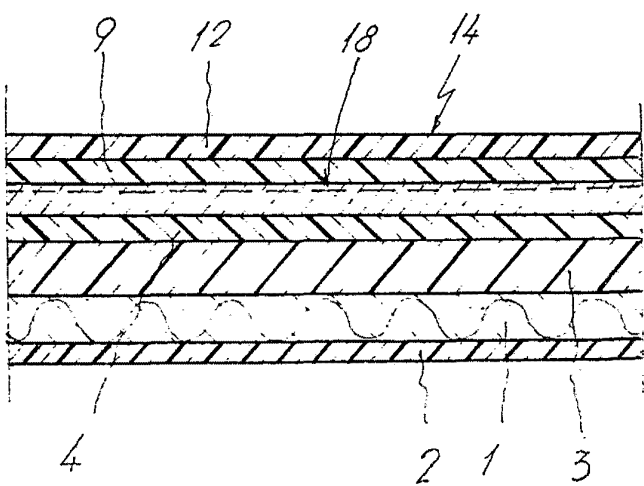


FIG. 4



MADRID, 20 SET. 1973

P. A. DEL SUÑOL

Man. la m