



422,236

28

Int. Cl.: B29D, F41H // D04G

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

a favor de S.A. SANPERE DE PARACAIDAS, entidad española, domiciliada en Barcelona, Calle Amigó, 24-26, por "MEJORA EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN CONTINUA DE REDES DE CAMUFLAJE".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es sabido que para el enmascaramiento o camuflaje estratégico se viene utilizando redes que pueden adoptar cualesquiera formas y dimensiones, desde el modelo preformado para disimular el casco de un soldado, hasta los trozos de pieza o piezas enteras, eventualmente unidas en número variable para cubrir grandes superficies, que pueden ser utilizadas para aplicaciones tan diversas como esconder un simple puesto de observación, vehículos, instalaciones diversas, como antenas de radar, o incluso embarcaciones.

10. La fabricación de esta clase de artículos se realiza



5. partiendo de una red o malla filar, de aberturas anchas y de cualquier forma habitual, por ejemplo cuadrada o hexagonal, sobre la que se fija, preferiblemente por soldadura cuando se utiliza materiales termoplásticos, una serie de trozos laminares, por ejemplo film de PVC, cortados en formas y dimensiones irregulares. En caso dado, los diversos trozos pueden ser de distintos colores a fin de mejor adaptar la red a un fondo de terminado.

10. Las redes de esta clase proporcionan resultados excelentes, pero su coste es elevado a causa de que los trozos o retales de film han de ser seleccionados y distribuidos manualmente sobre la malla extendida, y luego es necesario proceder a la fijación, por lo regular mediante soldadura manual, utilizando instrumentos o herramientas convencionales.

15. La presente invención perfecciona el procedimiento usual, descrito antes, en el sentido de hacer posible un desarrollo continuo del mismo, apto para obtener grandes producciones, al tiempo que hace posible obtener piezas de mayor anchura, reduciendo asimismo el trabajo necesario para confeccionar redes de grandes superficies para la cobertura de instalaciones.

20. De acuerdo con la invención se parte de una pieza continua de cloruro de polivinilo adecuadamente coloreada, la cual es desenrollada continuamente de una bobina de suministro y desplazada longitudinalmente a lo largo de un trayecto de elaboración, en el cual sufre una primera operación de corte, por la que se efectúan series de cortes de longitudes limitadas y separados longitudinal y transversalmente, los cuales

25.



5. presentan cursos irregulares dentro de una dirección general predominante; la lámina provista de cortes es extendida según una dirección esencialmente transversal respecto a la mencionada dirección general de los cortes, y en este estado ensanchado es paralelizada a una de las caras de una pieza de red de malla que es avanzada con la misma velocidad, y las dos piezas son aplicadas una contra la otra, con presión y calor en al menos puntos separados de la malla, de manera que ambas piezas quedan unidas, formando la malla filar un soporte que limita la extensión de la lámina cortada al ensanchamiento mencionado anteriormente.

10. En una forma de la invención los cortes son realizados sobre el film de cloruro de polivinilo de manera que guardan entre sí una relación de separaciones aproximadamente regular y se hallan dispuestos en líneas, sobre las cuales las zonas de separación entre cortes sucesivos se encuentran intercaladas entre zonas de separación de los cortes en líneas adyacentes. De esta manera, cuando la pieza de film es extendida transversalmente a los cortes, antes de llevar a cabo su unión con la malla de soporte, la primera se ensancha, a su vez, en forma de malla o red irregular que proporciona el deseado efecto de camuflaje.

15. En este caso las dos piezas son superpuestas y unidas entre sí estando la malla de soporte filar en la condición totalmente extendida, pero en una variante, esta operación puede ser llevada a cabo igualmente estando la referida malla de soporte filar en condición parcialmente extendida, de manera que al extenderla completamente es posible el desgarramiento



- del film de cloruro de polivinilo por al menos parte de las zonas de separación entre sus cortes, produciendo de esta manera porciones de film separadas entre sí, aunque unidas individualmente a la red de soporte. Es conveniente, en esta realización realizar los cortes en el film de cloruro de polivinilo de manera que sus perfiles proporcionen variaciones esenciales de separación en distintos puntos, distribuidos arbitrariamente, de manera que los diversos trozos que se separan en la extensión transversal del material presenten formas y dimensiones comprendidas dentro de una extensa gama de irregularidad. También es ventajoso realizar estos cortes de manera que se formen en la pieza de cloruro de polivinilo zonas debilitadas o de pequeña resistencia al desgarramiento, por las que se producirá preferiblemente la rotura del material y la separación de los trozos o porciones independientes; de esta manera se consigue una rotura controlada de la pieza, para dar lugar a la formación de trozos o porciones de formas y dimensiones previamente establecidas.
- 5.
- 10.
- 15.

De las piezas obtenidas se puede formar artículos de pequeñas dimensiones para uso personal, o bien varios trozos de pieza de la longitud deseada pueden ser unidos colateralmente para formar cubriciones de gran extensión.

20.

Aunque en la anterior descripción se ha mencionado únicamente el empleo de film de cloruro de polivinilo, es evidente que se podrá emplear con las mismas ventajas cualquier otro material equivalente y habitualmente disponible en el mercado.

25.

Aparte de las ventajas que ya se deducen de la an#



- terior descripción, el procedimiento mejorado según se ha descrito proporciona el resultado de que las redes de camuflaje obtenidas son mucho más ligeras y resistentes a los agentes agresivos como la intemperie, mohos u otros; además no absorben humedad, de forma que se elimina el considerable aumento de peso que se experimenta cuando las redes convencionales se mojan; también ocupan mucho menos espacio en el estado plegado, todo lo cual hace posible reducir considerablemente el espacio necesario para el almacenamiento y transporte, al tiempo que facilita extraordinariamente su manejo.
- 5.
- 10.

- Serán independientes del alcance de la presente invención los detalles accesorios y demás características no esenciales, empleadas en la puesta en práctica de la misma, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 15.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Mejora en el procedimiento de fabricación continua de redes de camuflaje, de la clase que comprenden una red o malla ancha de soporte a la que se hallan unidos trozos irregulares de material laminar de enmascaramiento, caracterizada esencialmente por el hecho de que el mencionado material de
- 20.

Handwritten signature or initials.



5. enmascaramiento es formado a partir de una pieza continua de material laminar que es desplazada a lo largo de una serie de estaciones de trabajo, en la primera de las cuales es sometida a una operación de incisión, por la que se efectúan series de cortes de longitudes limitadas y separados longitudinal y transversalmente, los cuales presentan cursos irregulares dentro de una dirección general predominante, después de lo cual la lámina provista de los cortes es extendida según una dirección transversal respecto a la mencionada dirección predominante de dichos cortes, y en este estado la lámina extendida es paralelizada con una pieza de red o malla soporte y ambas piezas son unidas entre sí.

15. 2. Mejora en el procedimiento de fabricación continua de redes de camuflaje, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada esencialmente por el hecho de llevar a cabo las incisiones de manera que los cortes resultantes guardan entre sí una relación de separaciones aproximadamente regular y se hallan dispuestos en líneas, sobre las cuales las zonas de separación entre cortes sucesivos quedan dispuestas intercaladas entre las zonas de separación entre los cortes de las líneas adyacentes.

25. 3. Mejora en el procedimiento de fabricación continua de redes de camuflaje, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada esencialmente por el hecho de llevar a cabo la operación de unión de la pieza de material de enmarcamiento estirada, con la pieza de malla soporte, en condiciones tales que esta última se encuentra totalmente estirada en la misma dirección que la mencionada lámina de material de en

B



mascaramiento

4. Mejora en el procedimiento de fabricación continua de redes de camuflaje, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada esencialmente por el hecho de llevar a cabo la operación de incisión de manera que los perfiles de los diversos cortes presentan variaciones esenciales de separación en puntos distintos, y la operación de unión de la pieza de material de enmascaramiento estirada, con la pieza de malla de soporte, realizada en condiciones tales que esta última se encuentra parcialmente estirada, con una reserva de extensión suficiente para que al completar el estirado se produzca el desgarramiento del material de camuflaje en porciones independientes que quedan unidas a dicha malla soporte.
5. Mejora en el procedimiento de fabricación continua de redes de camuflaje, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 4, caracterizada esencialmente por el hecho de llevar a cabo la operación de incisión en condiciones tales que se producen zonas de resistencia al desgarramiento debilitada en el material de camuflaje, y la rotura del mismo se produce de manera controlada al completar la extensión de la malla soporte.
6. Mejora en el procedimiento de fabricación continua de redes de camuflaje.

La presente memoria consta de siete hojas.

Barcelona, 28 de diciembre de 1.973

S.A. SANPERE DE PARACAIDAS

P.a. I. PONTI
P.D.

bes