

433211

3. COPIA

PATENTE DE INVENCIÓN

Lux/3422.

Ina No. B41j 31/00

Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO PARA DOTAR A CINTAS DE MÁQUINAS DE ESCRIBIR
DE EXTREMOS LIMPIOS PARA EL AGARRE.

=====

Solicitante: KORES HOLDING ZUG A.G., entidad suiza, residente en
Baaterstrasse 57, CH-6300 ZUG, Suiza.

=====

Se han dado ya a conocer proposiciones con el fin
de que queden limpios para el agarre los extremos de cintas
entintadas de máquinas de escribir, es decir para evitar que
se ensucien los dedos al meterse una nueva cinta. En una forma
5. de ejecución de tales extremos de cinta limpios para el agarre,

BAD ORIGINAL

está pegada o soldada al extremo de la cinta propiamente dicha una pieza de lámina de material sintético.

5. En otra conocida forma de ejecución se sumerge el extremo de la cinta en la solución de un aglutinante impermeable a la tinta y se seca a continuación. Salta a la vista que un semejante proceso agranda notablemente los tiempos de ajuste y que se dificulta mediante ello el empleo de instalaciones automáticas.

10. La invención tiene como objetivo efectuar un recubrimiento impermeable a la tinta en el tiempo más corto posible, es decir con un tiempo de parada lo más pequeño posible de la instalación de rebobinado. Esto se consigue porque con al menos un lado del extremo de la cinta se pone en contacto una lámina de estampación, preferentemente una lámina de estampación en caliente, preferentemente coloreada, que forma la cubierta, y la cubierta impermeable a la tinta se transmite bajo presión y en caso dado efecto de calor sobre el extremo de la cinta.

15. La capa que forma la cubierta puede estar aplicada sobre un soporte, que se desprende de la cubierta cuando ésta se pone en contacto con el extremo de la cinta, o la lámina de estampación está desarrollada autoportante.

20. Una forma de ejecución preferente de la invención consiste en que la cinta y la cobertura dispuesta a ambos lados de la cinta, en caso dado en un soporte, se pasa a través de intersticio formado por dos machos de estampación, y la capa cobertura se transmite a la cinta mediante compresión periódica y calentamiento preferentemente simultáneo de los machos, a separaciones predeterminadas. Si se emplea un soporte puede emplearse para ello una lámina de material sintético, por ejemplo de poliéster, aplicándose sobre el soporte mediante un aglutinante una capa de pigmento, una capa de polvo metálico o similar, coloreada, que sirve como capa cobertura.

30. La invención se describe ahora a modo de ejemplo haciéndose

referencia al dibujo. En el dibujo la figura 1 muestra una vista de un dispositivo para la ejecución del procedimiento de la invención y la figura 2 una vista en sección por la línea II-II de la figura 1.

5. Según la figura 1 se pasa una cinta 1 de color continuamente por el intersticio de estampación 16 formado por dos machos de estampación 8, 9 caldeados. A ambos lados de la cinta 1 se encuentran rollos de reserva 4, 5 desde los que se llevan láminas soporte 2 y 3 respectivamente a través de rodillos de inversión 6, 7 por el intersticio de estampación 16 a través de otros rodillos de inversión 12, 13 a rollos de bobinado 10 y 11. Los rollos de bobinado 10 y 11 están accionados a pasos en la dirección de la flecha "a". El macho 9 se presiona contra el macho 8 en la dirección de la flecha "b". Sobre la lámina soporte 2, 3, aproximadamente una lámina de poliester de 17 g/m^2 , está aplicada una capa de pigmento 14, 15 coloreada, por mediación de un aglutinante. La cinta 1 avanza en la dirección de la flecha c. Después de pasar una longitud de bobina se detiene la cinta 1 y se presiona el macho 9 en la dirección de la flecha b bajo compresión de las capas, 3, 1, 2, 14 y 15, contra el macho 8, con lo cual las capas de pigmento 14, 15 se desprenden de la capa soporte 2, 3 y quedan adheridas sobre la cinta, a causa de la presión ejercida por los machos 8, 9 y del calor emitido por los machos. Para facilitar el desprendimiento y la adherencia de las capas de pigmento 14, 15 puede aplicarse sobre estas todavía una capa de un mediador de adherencia (no mostrado). Después de esto se avanza la cinta 1 en otra longitud de bobina en la dirección de la flecha b y se accionan las bobinas 10, 11 hasta que existen de nuevo en el intersticio de estampación 16 secciones de lámina soporte dotadas completamente de las capas de pigmento 14, 15. La cinta se separa mediante un dispositivo cortador (no mostrado), una vez aplicados los extremos 17 limpios para el agarre.

- N O T A -

30. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como

la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de Patente presentada en Australia con el número A 10728/73 y fecha 21 de Diciembre de 1.973, accogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención por 20 años en España sobre: PROCEDIMIENTO PARA DOTAR A CINTAS DE MAQUINAS DE ESCRIBIR DE EXTREMOS LIMPIOS PARA EL AGARRE, caracterizándose por lo siguiente:

1.- Procedimiento para dotar a cintas de máquinas de escribir de extremos limpios para el agarre, mediante aplicación de una capa cobertora impermeable a la tinta, caracterizado porque se pone en contacto con al menos un lado del extremo de la cinta, una lámina de estampación, preferentemente una lámina de estampación en caliente, preferentemente coloreada, que forma la cubierta, y porque la cubierta impermeable a la tinta, se transmite bajo presión y en caso dado por efecto de calor, sobre el extremo de la cinta.

2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se aplica la capa cobertora sobre un soporte, y se desprende ésta cuando la capa que forma la cubierta se pone en contacto con el extremo de la cinta.

3.- Procedimiento según la reivindicaciones 1/2 caracterizado porque la capa cobertora se transmite simultáneamente a ambos lados de la cinta.

4.- Procedimiento según las reivindicaciones 2 a 3, caracterizado porque la cinta y la capa cobertora, dispuesta a ambos lados de la cinta, en caso dado sobre un soporte, se pasa por el intersticio formado por dos machos de estampación y la capa cobertora se transmite a la cinta en separaciones predeterminadas, mediante compresión periódica y caldeo

preferentemente simultáneo de los machos.

5. 5.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 2-4, caracterizado porque sobre el soporte, compuesto de una capa de poliéster, se aplica mediante un aglutinante, una capa de pigmento capa de polvos metálicos o similar, coloreada, que sirve como capa cobertora.

6.- Procedimiento según la reivindicación 5, caracterizado porque sobre la capa cobertora se aplica una capa de mediador de adherencia.

10. 7.- Procedimiento para dotar a cintas de máquinas de escribir de extremos limpios para el agarre, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria y dibujos adjuntos.

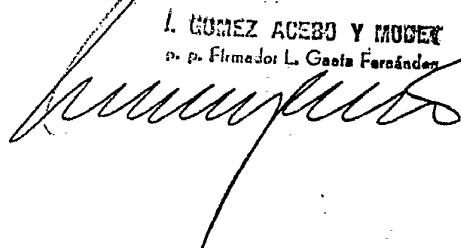
Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

20 DIC. 1974

KORES HOLDING ZUG A.G.

L. GOMEZ ACEBO Y MOBER
p. p. Firmador L. Gato Fernández



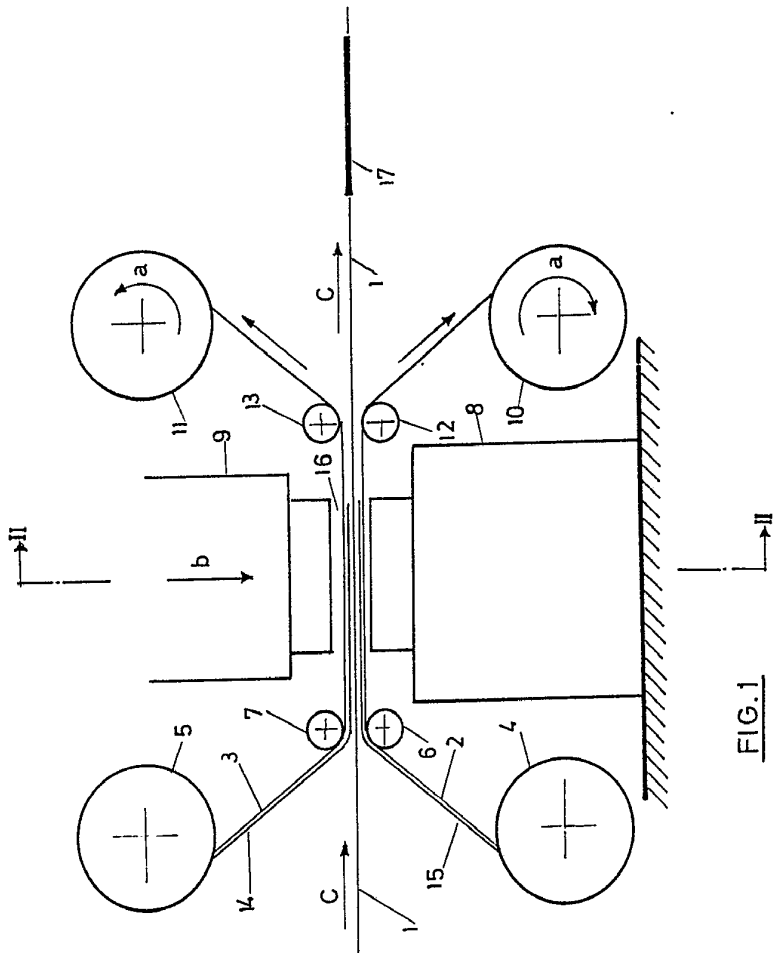


FIG.1

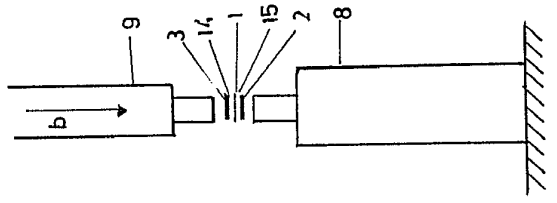
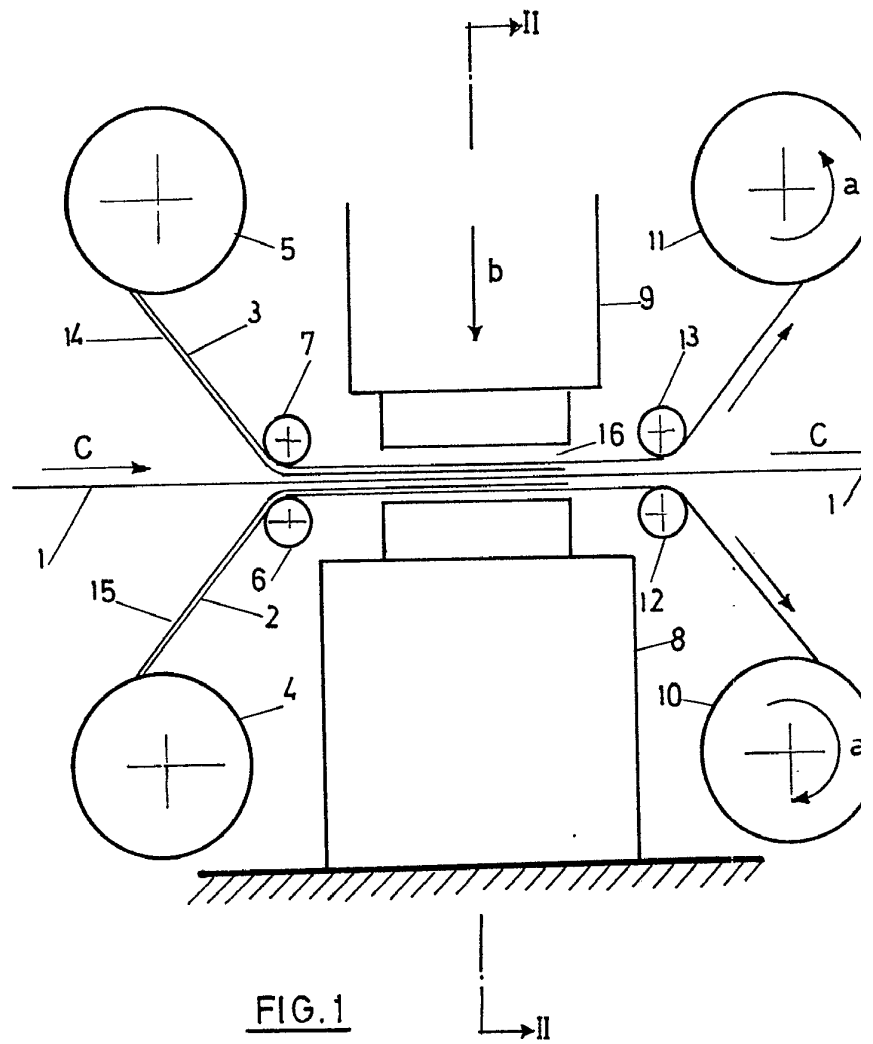


FIG.2



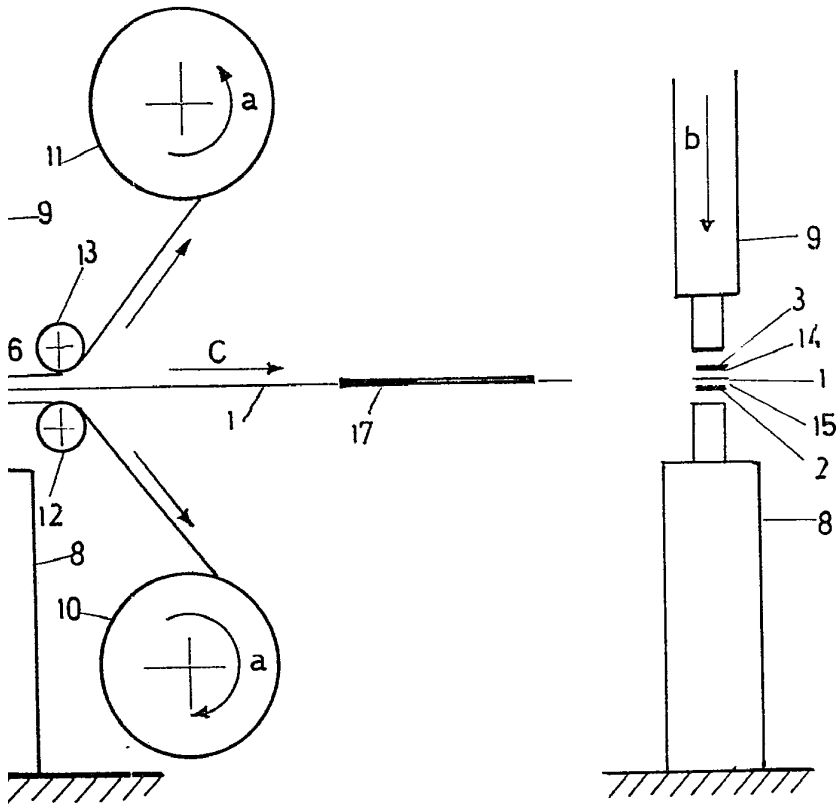


FIG. 2

[Handwritten signature]