



ES (11) 458601 (10) A 1
FECHA DE PRESENTACION
9 - V - 1.977

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO		(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL E 06 B	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA	
(64) TITULO DE LA INVENCION *PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BURLETES FLOCKADOS PARA CARPINTERIA METALICA*. 14 DIC. 1977			
(71) SOLICITANTE (S) COMPANIA ESPAÑOLA DE FLOCKAGE, S.A.			
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Carretera de Burgos por Fuencarral, Km. 12 - MADRID			
(72) INVENTOR (ES) D. ALEJANDRO BERENQUER			
(73) TITULAR (ES)			
(74) REPRESENTANTE MARIA REGLA RUIZ-GRANADOS FERNANDEZ			

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de burletes flockados para su aplicación como elemento de sellado en el sector de la carpintería metálica, de acuerdo con la descripción que del mismo se realice, que ha de entenderse en su más amplio sentido y no limitativamente.

El objeto de la invención es la fabricación de un tipo de burleta que sustituye, en muy ventajosas condiciones económicas, a los burletes de tejido convencionales que a título universal se utilizan actualmente en la industria de la carpintería metálica, por lo que presenta a priori un gran interés, sobre todo por aportar una solución a un problema que permanece absolutamente irresuelto.

Con el fin de aportar una idea exacta del burlete que se preconiza y su principal campo de aplicación, en la Lámina I adjunta se hace una representación gráfica de los mismos: la fig. nº 1 representa una vista de la sección transversal del burlete con sus distintos componentes: 1) film de plástico, 2) soporte de tejido, tejido-no tejido o material de plástico, 3) capa de adhesivo sobre la que se han implantado los flocks (fibras de corte calibrado) y 4) flocks implantados y alineados verticalmente; la fig. nº 2 representa el montaje del burlete sobre un perfil de car

pintería metálica; la fig. nº 3 muestra un cerramiento de carpintería metálica equipado con el burlete flockado, cuyas fibras al ser prensadas por la pieza móvil de cierre de la carpintería, proporcionan una perfecta estanqueidad contra el paso del aire, del agua, del sonido y de las vibraciones.

Para la obtención de este burlete se parte de un soporte (tejido, tejido-no-tejido, tejido inducido, lámina o film de materia plástica, etc.) sobre el que se flockan - por el procedimiento electrostático o mediante electro-bataje- fibras de cualquier naturaleza (nylon, poliéster, rayón, etc.) y de longitudes y grosores adecuados a cada caso de utilización. Como es sabido, previamente a la aplicación del flock, se ha aplicado al soporte una capa de adhesivo, la cual es indispensable para el anclaje de las fibras. Con el fin de conferirles las necesarias características de rigidez y deslizamiento, independientemente de la naturaleza inicial del soporte, a éste se le aplica un recubrimiento de material-termoplástico.

El conjunto flockado se corta en tiras del ancho apropiado al perfil que se necesita en cada caso, y se someten tales tiras a un proceso de abrasión para dejarlos escalonamientos laterales, que están destinados a servir de guía al burlete en su introducción por desliza

miento dentro del perfil metálico.

Para realizar el proceso de abrasión, se utiliza -
 una máquina caracterizada por presentar un mecanismo -
 alimentador del género flockado, al cual, sobre una me-
 55 sa de corte, se le aplica un dispositivo múltiple de -
 corte que transforma el género inicial en tiras, las -
 cuales - a través de un mecanismo de tensión y rodillos
 guías - son transportadas a un cabezal múltiple de mue-
 las abrasivas para desbaste. Seguidamente se procede de
 60 igual forma en un segundo cabezal al abrasionado final;
 se realiza después un cepillado y, por último, se reco-
 gen los burletes ya abrasionados en un dispositivo de -
 enrollado múltiple.

Para elucidar la explicación desarrollada, en la -
 65 lámina II adjunta se ha recogido una vista del burlete,
 fig. 4ª, señalándose con el nº 5 las fibras y con el nº-
 6 los escalonamientos laterales producidos por el abra-
 sionado. La fig. 5ª muestra un croquis, en alzado y sec-
 ción transversal, de la máquina de abrasión ideada y -
 70 creada para este fin, en el que se muestran los siguien-
 tes elementos: 7) Mecanismo alimentador, 8) Dispositivo-
 de corte, 9) Mecanismo de tensión y rodillos-guías, 10)-
 Cabezal de desbaste, 11) Cabezal de abrasión final, 12)-
 Campana de aspiración de residuos, 13) Dispositivo de ce-
 75 pillado con su correspondiente adpiración de residuos, -

14) Mecanismo múltiple de enrollado.

80 Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que pudiera introducirse - se considerará incluida dentro de la misma en tanto no - altere o modifique sustancialmente sus características - fundamentales.

 Por último, se declaran de novedad y propia invención las siguientes

85

REIVINDICACIONES

1ª).- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BURLETES FLOCKA
 DOS PARA CARPINTERIA METALICA, caracterizado esencialmente
 porque se parte de un soporte (tejido, tejido-no-tejido, -
 film de materia plástica, etc.) sobre el que se implantan,
 90 mediante flockado electrostático o mediante electro-bataje,
 y en posición alineada y vertical, fibras cortadas de cual-
 quier naturaleza (nylon, rayón, poliéster, etc.) de longi-
 tudes y grosores adecuados a cada tipo de utilización, es-
 tando recubierto el soporte por una inducción de material-
 95 termoplástico para conferirle características de rigidez y
 deslizamiento en el montaje del burlete sobre el perfil de
 la carpintería metálica, cortándose este conjunto flockado
 en tiras del ancho apropiado al perfil y sometándose tales
 tiras a un proceso de abrasión para dejar dos escalonamien-
 100 tos laterales que sirvan de guía al burlete sobre el perfil
 metálico.

105

2ª).- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BURLETES FLOCKA-
 DOS PARA CARPINTERIA METALICA, según la reivindicación 1ª,
 caracterizado por el hecho de que para el proceso de abra-
 sión se utiliza una máquina que comprende un mecanismo ali-
 mentador de género flockado, al cual - sobre una mesa de -
 corte- se le aplica un dispositivo múltiple de corte que -
 transforma el género inicial en tiras, las cuales - a tra-
 vés de un mecanismo de tensión y rodillos-guías - son ali-
 110 mentadas a un cabezal múltiple de abrasión para su desbas-

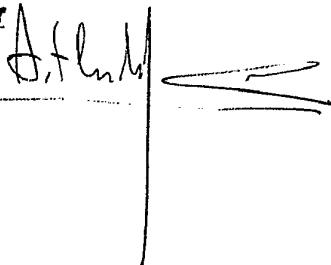
te, procediéndose de igual forma en un segundo cabezal-
múltiple de muelas abrasivas, donde se consigue el abra-
sionado final; después se procede a un cepillado y, fi-
nalmente, se realiza la recogida de los burletes en un-
115 dispositivo de enrollado múltiple.

3ª).- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BURLETES FLOCKA
DOS PARA CARPINTERIA METALICA.

Todo ello, tal y como queda expuesto en la presente-
memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas -
120 y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espe-
cios, y hojas de planos adjuntas.

Madrid, 9 de Mayo 1.977

María Regla Ruiz-Granados
Por Poder



A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'M. Regla', is written over a horizontal line. To the right of the signature, there is a large, stylized flourish or scribble that extends to the right edge of the page.

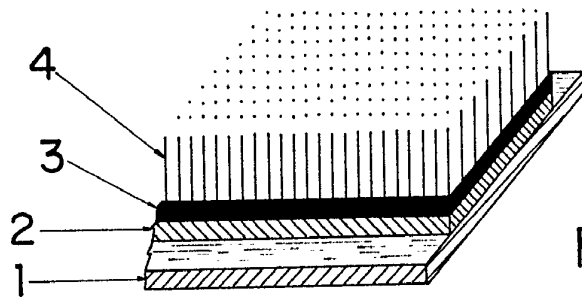


FIG. 1

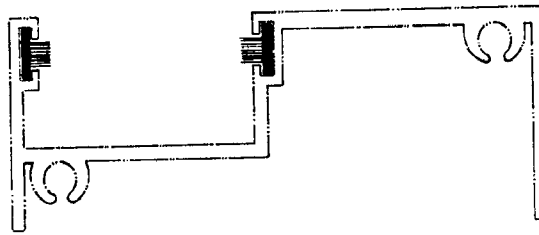


FIG. 2

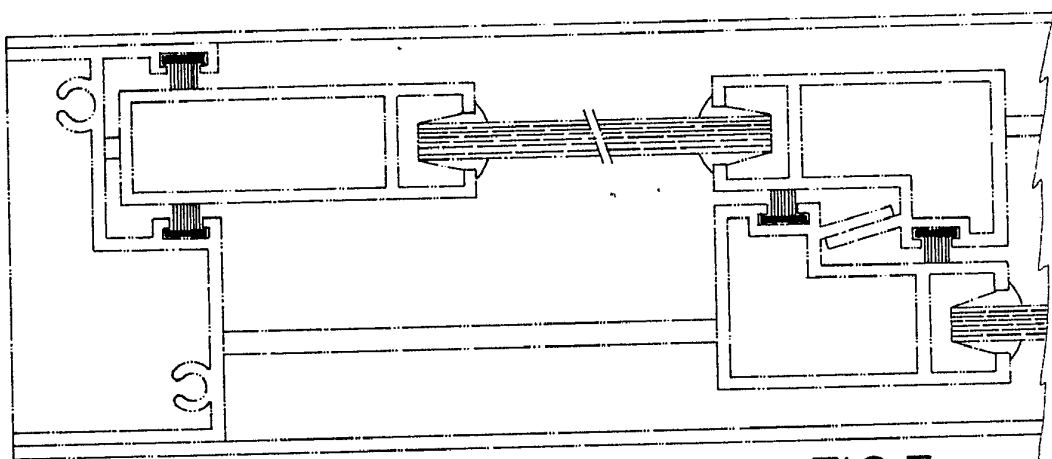


FIG. 3

Escala variable
Madrid:

María Regla Ruiz-Granados
Por Poder

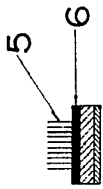


FIG. 4

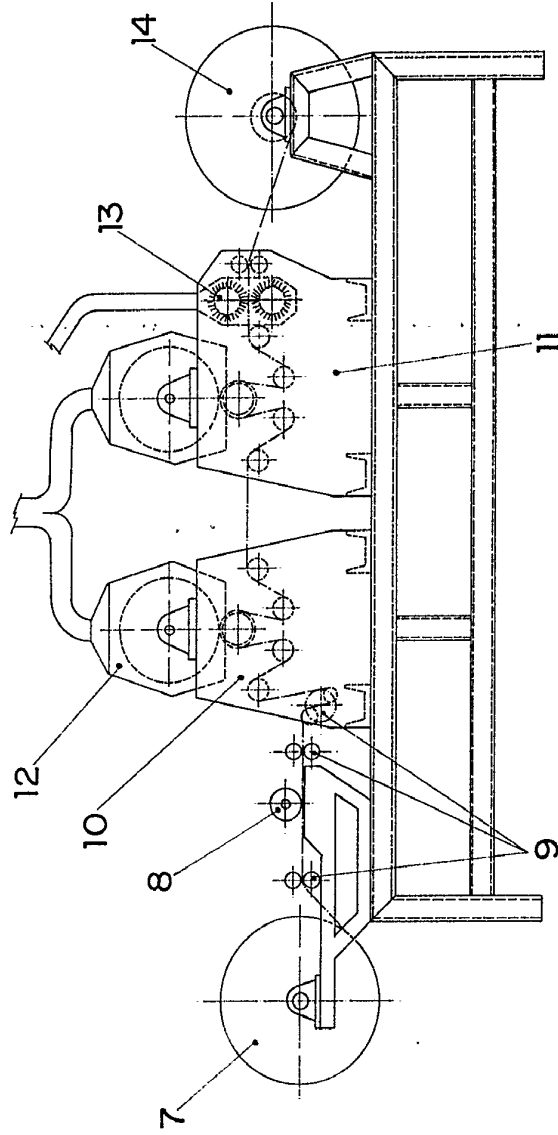
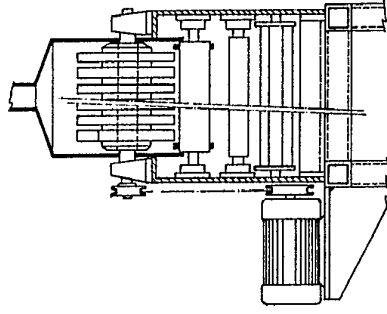


FIG. 5



Escala variable

Madrid:

María Regla Ruiz-Granados

Por Poder

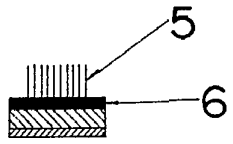
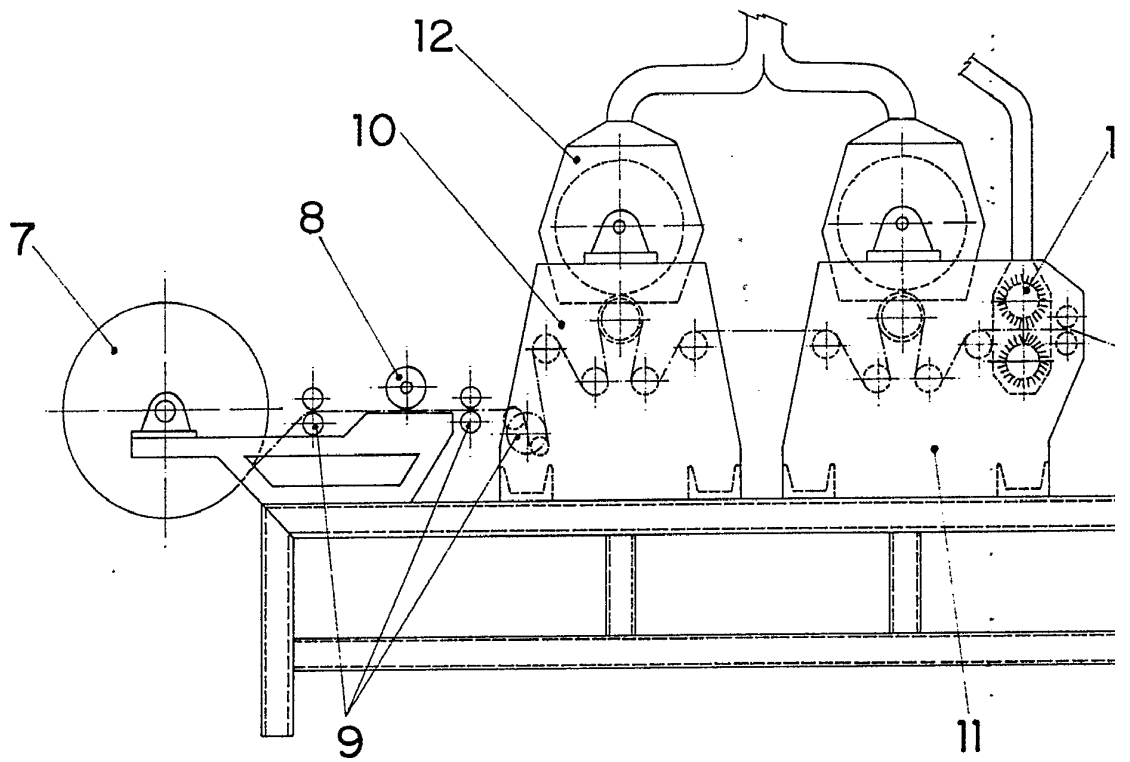


FIG. 4



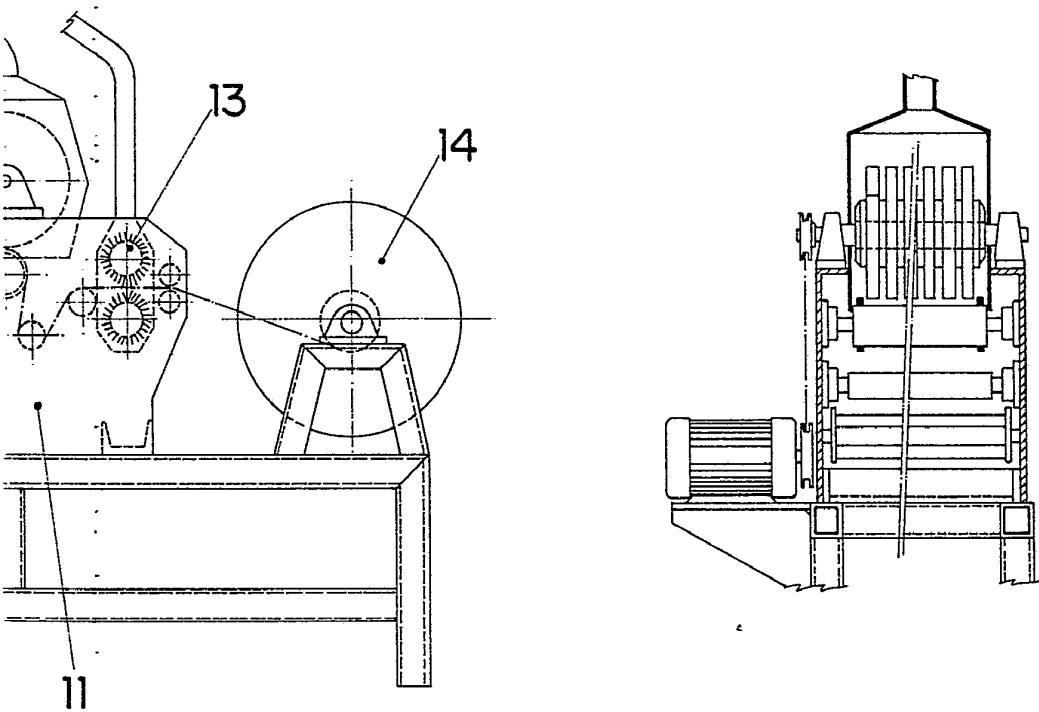


FIG. 5

Escala variable
Madrid:
Mañá Regla Ruiz-Granados
Por Poder