



(19) **DANMARK**



(12) **FREMLÆGGELSESSKRIFT** (11) **146889 B**

DIREKTORATET FOR
PATENT- OG VAREMÆRKEVÆSENEN

(21) Patentansøgning nr.: **5378/75**

(51) Int.Cl.³: **D 06 N 7/06**
E 06 B 9/382

(22) Indleveringsdag: **28 nov 1975**

(41) Alm. tilgængelig: **26 jan 1977**

(44) Fremlagt: **30 jan 1984**

(86) International ansøgning nr.: –

(30) Prioritet: **25 jul 1975 CH 9712/75**

(71) Ansøger: ***STOREN- & MASCHINEN-FABRIK EMIL SCHENKER A.G.; 5012 Schoenenwerd, CH.**

(72) Opfinder: **Rene *Schlupe; CH.**

(74) Fuldmægtig: **Larsen & Birkeholm A/S Skandinavisk Patentbureau**

(54) **Fremgangsmåde til fremstilling af et optrækningsbånd til lamelpersienner**

LN 140003 D

1

5

Opfindelsen angår en fremgangsmåde til fremstilling af et optrækningsbånd til lamelpersienser og som angivet i kravets indledning.

10

15

20

25

30

Persienser havde oprindeligt optrækningsbånd af stål til løftning og sænkning af lamellerne. Disse bånd havde den ulempe, at de under stærk vindpåvirkning p.g.a. den relative bevægelse mellem lamellerne forårsagede støj, der under visse omstændigheder var meget forstyrrende. For at undgå denne ulempe har man foreslået at erstatte stålbåndene til persienser af vævede bånd af tekstilgarner. Sådanne vævede bånd havde i forhold til stålbåndene den ulempe, at de ikke altid kunne fremstilles med nøjagtig samme tykkelse. Som følge heraf havde de opviklede optrækningsbånd, når persienserne var trukket op, en forskellig diameter, så at lamelpakken kom til at hænge skråt i vinduesåbningen. For at undgå dette måtte man ved indbygningen af persiennen afpasse længden af optrækningsbåndene således til hinanden, at en vandret stilling af lamelpakken efter optrækningen af persiennen var sikret. Den ujævne tykkelse af sådanne optrækningsbånd krævede, at alle bånd blev udskiftet, når et af båndene i persiennen gik i stykker, hvad der var en yderligere ulempe ved denne konstruktion.

Den foreliggende opfindelse tager sigte på at angive en fremgangsmåde, ved hvilken man får et optrækningsbånd, der forener fordelene ved stålbånd og ved vævede tekstilbånd uden at have de-

- 1 res ulemper, således at man får et optrækningsbånd
med meget lang levetid.

- 5 Dette opnås ifølge opfindelsen ved, at båndet frem-
stilles som angivet i kravets kendetegnende del.

- Ved denne fremgangsmåde kan man sikre bånd af nøj-
agtig samme tykkelse og samtidig bånd, der ikke
giver støj ved vindpåvirkning af persiennen. Det
10 ved fremgangsmåden fremstillede bånd får en meget
nøjagtig og kalibreret tykkelse, fordi kalibrerin-
gen foretages netop medens den endelige afslutten-
de hærkning af harpiksen foregår. Båndene får så-
ledes en helt ensartet tykkelse over hele deres
15 længde, idet hærkende polyesterharpiks kan kali-
breres meget nøjagtigt, og med fremgangsmåden kan
man desuden sikre, at der altid fremstilles bånd
med en bestemt tykkelse, så det i en persienne er
muligt at udskifte et bånd uden at de øvrige skal
20 udskiftes. P.g.a. den ensartede tykkelse af alle
bånd i en persienne og over hele båndets længde,
bliver det fra brugen uundgåelige slid helt jævnt
fordelt, hvorved båndenes levetid øges væsentligt.
- 25 Et vævet bånd af tekstilgarner, f.eks. af polyes-
tergarner mættes i et bad, der består af polyester-
harpiks og et opløsningsmiddel, f.eks. acetone el-
ler nitrofortynder. I tilslutning hertil tages det
vævede bånd op af badet, og opløsningsmidlet for-
30 dampes. Fortrinsvis lader man det vævede bånd være
så længe i badet, at opløsningsmidlet overfladisk
opløser tekstilgarnerne, så at den polyesterharpiks,
der efter fordampning af opløsningsmidlet forbliver
i det vævede bånd, indgår i en materialebestemt for-

1 bindelse med polyestergarnerne. Efter fordampningen
af opløsningsmidlet og umiddelbart før den fuldstæn-
dige hærkning af harpiksen føres det vævede bånd ind
5 mellem to kalibrerede valser og formes hermed plas-
tisk så vidt, at båndet efter valsningen har en
konstant tykkelse. Det på denne måde fremstillede
vævede bånd anvendes derefter på kendt måde i en
persienne som optrækningsbånd.

10 I badet, eller hvis man anvender flere bade efter
hinanden, f.eks. to bade, kan det ene bad eller beg-
ge bade yderligere indeholde et beskyttelsesmiddel.
Hvis man anvender flere bade, føres det vævede bånd,
15 efter at harpiksen er blevet fast, men inden pres-
ningen udføres, gennem det andet bad med beskyttel-
sesmidlet.

Beskyttelsesmidlet kan være et absorptions- eller
et reflektionsmiddel eller et middel, der omdanner
20 det kortbølgede ultraviolette lys til langbølget
lys. Sådanne midler er til at købe i handelen.

Når man anvender to eller flere bade, kan det andet
bad hensigtsmæssigt til forskel fra det første have
25 en højere andel af beskyttelsesmidler mod ultravio-
let lys. I tilslutning til det andet bad bliver op-
løsningsmidlet fordampet, og det vævede bånd bliver
umiddelbart før fuldstændig hærkning af harpiksen
ført ind mellem kalibreringsvalserne.

30 Det er endvidere muligt at anvende vævede bånd af
bomulds-, metal-, polyamid-, eller polyuretangarner.

Endvidere er det muligt i det første og/eller even-
35

- 1 tuelt i det andet bad på i sig selv kendt måde at
indblande et glidemiddel og påføre dette på det
vævede bånd, hvorved båndets modstandsevne mod slid
bliver forøget. Det er ligeledes muligt at tilsætte
5 til det ene bad eller til begge bade et farvestof
og dermed give de vævede bånd et ønsket farvet
udseende.

P A T E N T K R A V

- 1 Fremgangsmåde til fremstilling af optrækningsbånd
til lamelpersienner, ved hvilken et vævet bånd af
tekstilgarner mættes med et flydende formstof og
derefter presses til en konstant tykkelse mellem
5 to presseflader, k e n d e t e g n e t ved, at
mætningen af det vævede tekstilbånd sker i et bad
indeholdende en polyesterharpiks opløst i et opløs-
ningsmiddel, hvorefter båndet tages op af badet,
og opløsningsmidlet fordampes, hvorefter båndet fø-
10 res mellem et par kalibrerede valser, således at
presningen sker efter fordampningen af opløsnings-
midlet og umiddelbart før den fuldstændige hærkning
af harpiksen, medens polyesteren endnu er plastisk
deformerbar.
15

Fremdragne publikationer:

DK ansøgning nr. 2485/72

FR offentliggørelsesskrift nr. 1276668

NO patent nr. 63359

SE patent nr. 218964

US patenter nr. 2093904, 2138876, 3625739.