



EB/. =

MEMORIA DESCRIPTIVA,

para una patente de invención por veinte años, por = Un molde
de impresión en forma de cilindro o planchas. =

a favor de la Razón Social

Seiden - Textil Aktiengesellschaft. - con residencia en Zurich
(Suiza) Bleicherzegg 52. -

Para la impresión de papeles pintados, telas y carteles
se han empleado hasta el presente cilindros de impresión y mol-
des de impresión de madera, metal o de masa de resina, asfal-
to o de piedra artificial con núcleo de metal o de plancha fija



que representaban el grabado de impresión deseado. Para el huecograbado se emplean casi exclusivamente moldes de impresión provistos de una capa de cobre porque estos tienen la solidez necesaria para el esfuerzo de compresión necesario y la posibilidad de un grabado más fino. Estos cilindros de cobre ofrecen bastante resistencia contra la influencia de colores ácidos de modo que con el tiempo la superficie del cilindro se vuelve aspera mientras que para el huecograbado es de necesidad absoluta que sean completamente lisas. Tales cilindros de cobre son además muy pesados y muy costosos.

Para el huecograbado no se prestan los moldes de impresión provistos de una capa de resina artificial por ser hasta cierto punto quebradizos dejándose tratar por chorro de arena solo muy difícilmente para hacer resaltar las finuras del dibujo.

Se ha visto sin embargo que se puede obtener un cilindro de impresión o molde de impresión apropiados para toda clase de impresión a máquina y a mano libres de los inconvenientes citados que pueden ser tratados por chorro de arena, en que, según el invento, se aplica una especie de masa de caucho duro sobre una base firme por ejemplo de metal siendo vulcanizada con esta. Como ejemplo, se pone asperopor un lado un núcleo cilíndrico de aluminio o bien una plancha de aluminio plana. La masa de caucho laminada mediante cilindros debilmente calentados hasta tener el grueso necesario es entonces aplicada sobre la superficie aspera de la base de aluminio llevándose a cabo la vulcanización del modo conocido en un autoclave de vapor. La masa de caucho endurecida por el enfriamiento queda invariablemente fija debido a la asperaza de la base de metal ligero y la vulcanización con esta. El cilindro respectivamente el molde primario preparados de esta forma son entonces torneados, cepillados y pulidos para ser aplicados en ellos el



papel de cola del cual son recortadas las partes determinadas por el dibujo deseado para apropiarlos a ser tratados con un soplete de chorro de arena para ser grabados hasta el hueco necesario.

Los cilindros y moldes de esta clase son aproximadamente tres veces más ligeros que por ejemplo los cilindros y moldes de cobre mencionados al principio de igual tamaño. No solamente son resistentes al agua y al ácido sino también indiferente contra aceite y bencina y poseen suficiente solidez para la obtención de huecograbado. Para ser empleados para un nuevo dibujo tales cilindros o moldes de impresión pueden ser torneados y pulidos pudiendo repetirse esta operación hasta el desgaste completo de la masa de caucho.

En vez de emplear solo una masa de caucho homogénea sobre la base sólida, puede también aplicarse entre la capa de goma dura y la base sólida una o varias capas intermedias de las cuales la interior respectivamente las capas interiores en contra de la capa exterior, poseen otra dureza. Las capas intermedias son constituidas preferentemente más blandas que la capa exterior porque por ello se consiguen aún más ventajas. Para la obtención de la capa más blanda se procede de manera que a la masa de caucho se añaden materiales de relleno flojos por ejemplo, viruta de carpintero, papel, polvo de corcho y análogos. Las capas intermedias así obtenidas sirven para recibir las tensiones de la capa de goma dura en las variaciones de temperatura de suerte que las capas intermedias y la capa exterior pueden ser vulcanizadas al mismo tiempo en el autoclave.

Otra ventaja consiste en que los grabados que han de producirse sobre la base de goma dura mediante soplete de chorro de arena pueden ser ejecutados tan profundos que las capas intermedias quede al descubierto. Las profundidades producidas



por el grabado son entonces llenadas con cuerpos de impresión extraños, tal como son conocidos en la industria de grabado. Así por ejemplo pueden ser talladas varillas de latón a ser clavados encima modelos fundidos.

En el dibujo se representa un ejemplo de ejecución del objeto del invento.

La fig 2, representa la sección transversal por un cilindro de impresión, y

la fig 2, el desarrollo del molde de impresión en cuyas profundidades son interpuestos los cuerpos de impresión extraños.

En el núcleo 1 que por ejemplo puede ser un tubo de aluminio, se halla aplicada una capa intermedia 2 que consta por ejemplo de 10 % de caucho, 10 % de azufre, 5 % de factis, 5 % de aceite de linaza en combinación con material de relleno flojo por ejemplo, viruta de madera, polvos de papel, de corcho, o análogos. El material de relleno puede comportar hasta 70 % de la masa total. Sobre esta masa se halla la capa de goma dura 3 cuya composición corresponde a la mezcla corriente de la goma, no conteniendo mezcla adicional de viruta de madera o similar, en cambio tales materiales de relleno que son apropiados a endurecer la goma, por ejemplo tiza, blanco de zinc o análogos.

Para la producción del diseño sirve un soplete a chorro de arena. Este obra durante tanto tiempo en la capa de goma dura, hasta que la capa intermedia que se halla debajo quede descubierta. En las profundidades que se producen pueden ser intercalados cuerpos extraños de impresión 4, por ejemplo varillas de latón o modelos fundidos, de la manera conocida en la industria de grabado.



N O T A.

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones.

1. = Un molde de impresión en forma de cilindro o plancha caracterizado por que la masa de caucho dura es aplicada sobre una base sólida por ejemplo de metal ligero, siendo vulcanizada con esta.

2. = Un molde de impresión según la conclusión 1, caracterizado por que la masa de caucho dura aplicada sobre la base de metal es de un grueso tal que el molde de impresión despues de su servicio puede ser pulido y nuevamente grabado.

3. = Un molde de impresión según la conclusión 1, caracterizado por una masa de goma dura de dos o mas capas aplicada sobre una base de metal, siendo dichas capas de diversas dureza y unidas fuertemente entre si por vulcanización.

4. = Un molde de impresión según la conclusión 3, caracterizado por que de la masa de goma dura que consta de dos capas, aplicada sobre una base de metal, la capa exterior es mas dura que la capa intermedia que se halla debajo a la cual se añade material flojo de relleno, por ejemplo, viruta de madera, etc.

5. = Un molde de impresión según la conclusión 4, caracterizado porque las profundidades obtenidas mediante soplete de chorro de arena son grabados tan profundamente que la capa inferior subsiguiente queda al descubierto empleandose a los fines para los cuales la capa superior no puede ser empleada, por ejemplo para fijar en la capa inferior cuerpos de impresión extraños, como por ejemplo, varillas de laton o moldes fundidos.



6. =

6. = Un rollo de impresión en forma de cilindro o planchas. = Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan

Consta esta memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 20 de Marzo de 1925. =

Leocadio López y López. =

P.p.=

FIG. 1.

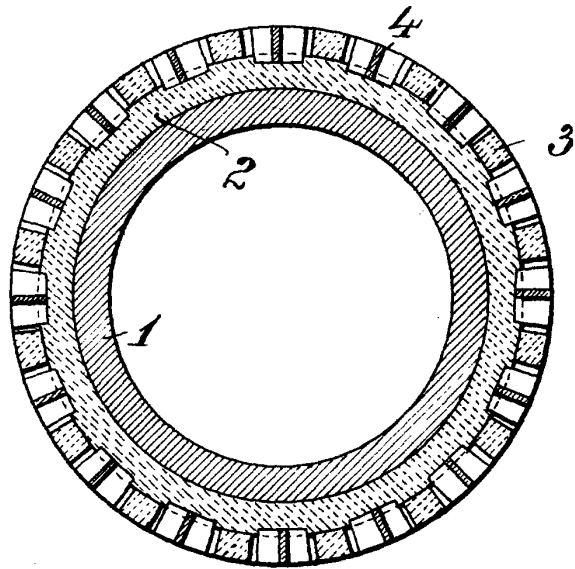
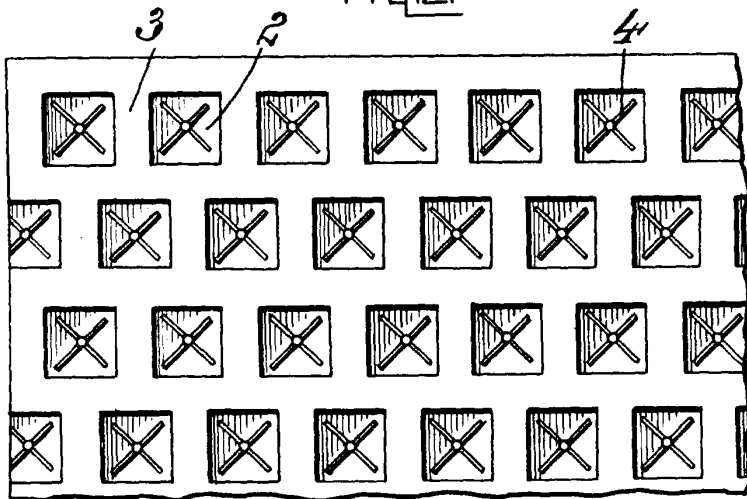


FIG. 2.



Alfonso de Sacco