

127777

## PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de los Sres. Don Juan AMADE, Don Agustin PARRA y Don Serafin JARQUE, de nacionalidad española, residentes en Barcelona, calle de Paris, 84; Plaza de Huesca, 7; y Taquígrafo Garriga, 8; respectivamente,

por:

«UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUÑECAS O BEBES Y OTRAS FIGURAS DE CELULOIDE Y MATERIALES ANALOGOS»  
(Clase 60ª, Grupo 6ª del Nomenclator).



## MEMORIA DESCRIPTIVA

Sabido es que en toda industria las sucesivas modificaciones que la tecnica de la fabricación experimenta reconocen como impulso inicial la necesidad de suministrar cada vez productos mas perfectos, pero tambien obtenerlos cada vez en mejores condiciones de precio, llegando incluso este factor economico a dominar sobre los demás.

La patente a que se refiere esta memoria tiene por objeto practicar poniendolo en ejecución en España, un procedimiento conocido y practicado en Francia, para la fabricación de muñecas o bebés y otras figuras de celuloide y materiales

análogos, que se caracteriza esencialmente por la utilización de elementos realizadores del procedimiento en cuestión dispuestos y relacionados en forma que permiten el máximo aprovechamiento de sus efectos calórico-mecánicos, simplificando

15. además el proceso de fabricación en todos sus otros aspectos.

Para ello la fabricación de los objetos de celuloide que se citan, sean muñecos o bebés u otros remedos de figuras humanas o animales de contorno mas o menos accidentado y cuerpo hueco, de una sola pieza o bien de varias piezas bajo

20. jo cualquier sistema de unión o acoplamiento, tiene lugar como sigue.

La materia prima, celuloide o análoga, se utiliza de la clase, coloración y gruesos apropiados, en porciones de plancha o preferentemente en forma de tubo ya que con ello se

25. simplifica la fabricación y las operaciones de acabado.

Para la obtención del objeto se dispone la materia prima encerrada en moldes apropiados, sometiéndola en toda su superficie interna o sea por la cara opuesta a la que será externa del objeto fabricado a una presión uniforme y normal

30. en todos los puntos de la superficie en cuestión, aportándose al mismo tiempo la ayuda calorífica para el debido reblandecimiento de la materia empleada.

La presión interna para el moldeo se obtiene mediante un fluido elástico comprimido y calentado a la temperatura necesaria para el reblandecimiento de la materia

35. prima, ya sea por efecto del calor engendrado por el trabajo mecánico absorbido durante la compresión, por circulación del fluido en serpentines o depósitos calentados por agua u otros líquidos o también por inmersión de los moldes en baños a la

40. temperatura necesaria.



2ª

El fluido empleado será de naturaleza apropiada al fin propuesto y generalmente será el aire ambiente por su bajo calor específico y por la facilidad y economía en procurárselo; teniendo numerosas ventajas sobre los fluidos líquidos en estado de vapor cuyas instalaciones de producción, complicadas, peligrosas y delicadas encarecen sumamente la producción, en primer lugar por el pésimo balance térmico que de su uso deriva ya que el calor de vaporización absorbido para el cambio de estado físico del fluido no tiene ulterior aprovechamiento, no 45. teniéndolo tampoco las masas del mismo de que se debe hacer acumulación para iniciar las operaciones. 50.

En estas condiciones y de acuerdo con lo anteriormente expuesto, la fabricación de los objetos que interesan, de celuloide o materiales análogos, tiene lugar disponiendo la materia prima en los moldes e inyectando el aire comprimido en 55. los mismos.

El aire inyectado podrá tener la temperatura necesaria para la operación o bien se aprovechará solamente el que resulte por efecto de su compresión, obteniéndose la temperatura necesaria sumergiendo los moldes en baño caliente de agua 60. u otros líquidos.

A partir de este punto las operaciones subsiguientes admiten pocas variantes.

En efecto en todos los casos, el enfriamiento, del 65. objeto de celuloide moldeado, que asegura la permanencia de la forma obtenida, se logra ya sea mediante inyección de agua o aire fríos o simplemente por inmersión de los moldes en agua fría.

Además, en los casos necesarios se utilizarán aparatos indicadores debidamente dispuestos en la instalación y moldes para fijar y obtener en todo momento solo la temperatura 70.



necesaria mínima requerida para el reblandecimiento del celuloide o material empleado.

Los objetos fabricados de acuerdo con el procedimiento descrito se someterán, después de las operaciones de moldeo, a las de acabado que sean precisas tanto en lo que se refiere al arreglo o pulimento de su superficie como a su pintado o decorado.

En la presente patente será variable cuanto no altere, cambie o modifique su finalidad esencial, especialmente en lo que se refiere a los compresores empleados que serán de cualquier tipo y sistema.

#### N O T A

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de esta patente:

85. 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de muñecas o bebés y otras figuras de celuloide y materiales análogos en el cual las piezas, totales o elementales que constituyan los objetos a fabricar, se moldean sometiendo por su superficie interna a la acción de un fluido elástico comprimido, aportándose al mismo tiempo el calor necesario al reblandecimiento de la materia prima, ya sea por el mismo fluido calentado por efecto de su compresión, por circulación de dicho fluido en serpentines, depósitos o elementos recalentadores o también por inmersión de los moldes en baños a la temperatura necesaria.
90. 2ª.- El procedimiento de la reivindicación anterior en el cual para el moldeo de los objetos a fabricar se utiliza la materia prima de la coloración, clase y grueso apropiados en porciones de plancha o preferentemente en forma de tubo.
95. 3ª.- El procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el cual las piezas totales o elementales que constituyen
- 100.



los objetos a fabricar se configuran disponiendo la materia prima en moldes apropiados e inyectando en los mismos aire comprimido efectuándose el reblandecimiento de aquella gracias al calentamiento del aire por el efecto mismo de su compresión, y el

105. enfriamiento del objeto fabricado para asegurar la permanencia en las formas obtenidas, por medio de inyección de agua o aire fríos en los moldes, por inmersión de los mismos en agua u otros líquidos fríos o por corriente de aire.

4º.- El procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el cual las piezas totales o elementales que constituyen los objetos a fabricar se configuran disponiendo la materia prima en moldes apropiados e inyectando en los mismos aire comprimido efectuándose el reblandecimiento de aquella por el calentamiento debido a los efectos combinados de la compresión del

110. aire y a su recalentamiento subsiguiente logrado por circulación de dicho aire en serpentines u otros elementos sometidos a la acción de cualquier manantial de calor, obteniéndose el enfriamiento del objeto fabricado, como en la reivindicación anterior, por medio de inyección de agua o aire fríos en los moldes, por

115. inmersión de los mismos en agua u otros líquidos fríos o por corriente de aire.

120. inmersión de los mismos en agua u otros líquidos fríos o por corriente de aire.

5º.- El procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el cual las piezas totales o elementales que constituyen los objetos a fabricar se configuran disponiendo la materia

125. prima en moldes apropiados e inyectando en los mismos aire comprimido efectuándose el reblandecimiento de la materia prima por los efectos combinados del calor debido a la compresión del aire y del calentamiento de los moldes, por inmersión de estos en baños de agua u otros líquidos a la temperatura necesaria o

130. por otros medios, lográndose el enfriamiento del objeto fabricado



por inyección de un fluido frío, agua o aire, en los moldes, por inmersión de dichos moldes en agua fría, o por corriente de aire como en las reivindicaciones 3ª y 4ª.

6º.- El procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el cual la temperatura en los moldes y la del fluido comprimido sufre una verificación, facultativa, mediante aparatos dispuestos convenientemente en la instalación.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente descrita que recaerá sobre:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUÑECAS O BEBES Y OTRAS FIGURAS DE CELULOIDE Y MATERIALES ANALOGOS"

Consta la presente memoria descriptiva de seis páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 23 de Agosto de 1932.

P. A.

