



H.V.

142012

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, a favor de los Sres. D. Vicente y D. Enrique RUIZ DE LARRAMENDI Y GONZALEZ, residentes en Vitoria, Florida, 3

p o r

” MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DEL MATERIAL O PLANCHA DESTINADO A LA FABRICACION DE MATRICES DE CAUCHO PARA LA REPRODUCCION DE CLICHES, SELLOS DE CAUCHO, GRABADOS, IMPRENTILLAS, LETRAS Y NUMERACIONES O DIBUJOS DE CUALQUIER CLASE ”

=====

La impresión de matrices de caucho para la obtención de sellos y otras formas de impresión en relieve asimismo en caucho, se verifica realizando una impresión sobre una plancha de caucho por medio de una prensa, de una composición tipográfica, por tipos, por clichés o por ambos combinados, que produce una impresión profunda sobre la plancha de caucho, la cual posteriormente



se utiliza como matriz para la obtención de sellos o clichés en caucho.

5 Este procedimiento de obtención de matrices presenta el inconveniente de que las partes de caucho comprimidas, en virtud de su elasticidad tienden a recuperar en parte su posición primitiva y producen abombamientos y desviaciones en el conjunto de la matriz, lo que da como resultado reproducciones deficientes.

10 Según una patente de la firma Fischer & Krecke, se pretende remediar este inconveniente constituyendo la plancha de caucho para la realización de matrices, en dos hojas de caucho que lleven interpuestas una hoja de cartón, fieltro, o materiales similares.

15 El material así realizado presenta a su vez otro inconveniente. Las dos hojas de caucho tienden a despegarse del cartón, puesto que el cartón de todas clases y los materiales similares no se adhieren bien ni con fuerza a las hojas de caucho y con mucha frecuencia al hacer las matrices e intentar desprenderlas del molde, al que se adhieren fuertemente, bien por exceso de relieve o bien porque el molde a reproducir tenga esquinas muy vivas  
20 se rompe la matriz quedando al descubierto el cartón, o bien sin llegar a romperse la capa de caucho se desprende del cartón en la parte interior formando bolsas o fuelles en cuyas condiciones al obtener reproducciones de clichés de caucho salen deficientes, ya que al comprimirse el caucho en la matriz para hacer el cliché y estar la misma desprendida del cartón que la debiera su-  
25 jetar, se deforma por dilatación y se deteriora, produciendo lógicamente una reproducción deformada en el cliché.

30 En los casos en que la matriz está bien, al reproducir varios clichés con una misma matriz se desprenden también las placas de caucho del cartón a causa de las grandes presiones que recibe agrietándose y deteriorándose rápidamente la matriz.

Sucede también con alguna frecuencia que después de haber re-



5 producido varios clichés de la misma matriz llegue a separarse una hoja de caucho de la otra matriz, quedando por tanto inutilizada, así como ocurre esto mismo cuando por cualquier causa la matriz se numedece, inutilizándose así aún sin haber llegado a realizar ninguna reproducción.

10 Estos diferentes casos se han reproducido en esquema en la figura 1 de los adjuntos dibujos, habiéndose señalado por a y b las hojas de caucho, por c la hoja intermedia de cartón, por d un caso de rotura, por e un caso de formación de bolsa o fuelles, por f el agrietamiento del cartón y por g la separación de la hoja de caucho de la matriz.

La invención resuelve estas dificultades consiguiendo una matriz perfecta y de mucha duración no sujeta a deformaciones.

15 Para conseguir una matriz perfecta y de mucha duración sin que se deforme ni se separe una placa de otra o se agriete, se precisa emplear componentes flexibles, resistentes y que no sean de fácil rotura que presenten una adherencia perfecta al caucho y que en forma alguna permitan el desprendimiento de una placa de otra.

20 Para ello, según la invención, se utiliza un material tejido bien de fibras textiles o bien de hilos metálicos o chapa metálica calada.

25 Este material tejido, o con chapa metálica calada, puede disponerse combinado de distintas formas con las dos hojas de caucho, y para la perfecta comprensión del procedimiento se han representado en las figuras 2, 3 y 4, diversas formas de realización en cortes esquemáticos.

30 En la figura 2, se ha establecido entre las planchas a y b de caucho una plancha de tejido c y unida a la cara externa de la plancha b una segunda plancha de tejido d.

En esta realización se ha pretendido representar la utilización de un tejido cualquiera tal como lona u otro similar de ti-



po cerrado, pero en las figuras 3 y 4, se han representado formas de realización de tejidos calados y chapa metálica calada.

En efecto, los tejidos de amplia malla, sean metálicos o textiles o chapa metálica calada, presentan algunas ventajas de importancia para su utilización en este procedimiento: los huecos o espacios que dejan las mallas entre sí hacen que bajo la presión y el proceso de vulcanizado las planchas de caucho a y b entren en ínfimo contacto a través de estos espacios y formen un conjunto que aprisione en su interior los tejidos c, d, e y f.

La resistencia mecánica es prácticamente absoluta y asimismo la resistencia a la presión, a la flexión y a la tracción en virtud de la teoría ya conocida de los tejidos "cord" utilizados en la fabricación de neumáticos.

Desde luego, que cada tipo de tejido tiene una indicación adecuada, por ejemplo la plancha con tejido metálico o chapa metálica calada de la figura 4, marcada por c, d, e y f, muy delgada y flexible es altamente recomendable para matrices de las que haya de obtenerse una gran cantidad de reproducciones, en cambio los tipos de las figuras 2 y 3, resultan mas indicados para la obtención de matrices que no han de reproducirse gran número de veces.

N            O            T            A.-

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Mejoras introducidas en la fabricación del material o plancha destinado a la fabricación de matrices de caucho para la reproducción de clichés, sellos de caucho, grabados, imprentillas, letras y numeraciones o dibujos de cualquier clase, caracterizadas esencialmente por establecerse una plancha constituida por dos hojas de caucho entre medias de las cuales se dispone una ho-



ja de tejido de lona, tela o similar y una segunda hoja de tejido aplicada sobre la superficie externa de una cualquiera de las hojas de caucho.

5 2.- Mejoras según lo reivindicado en el punto 1, caracterizadas esencialmente por sustituirse las hojas de tejido textil de tipo cerrado reivindicadas en 1, por tejidos textiles calados, es decir, presentando mallas abiertas de cualquier tipo o de cualquier material.

10 3.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizadas esencialmente por sustituirse los tejidos textiles por tejidos metálicos de cualquier tipo conocido o chapa metálica calada.

15 4.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizadas esencialmente por poder combinarse la utilización de una capa de tejido metálico o chapa metálica calada y una de tejido textil.

20 5.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos 1 a 4, caracterizadas esencialmente por utilizarse una única capa intermedia de tejido textil o metálico o chapa metálica calada indistintamente entre las dos capas de caucho.

25 6.- Mejoras según lo reivindicado en los puntos 1 a 5, caracterizadas esencialmente por prescindirse de la capa intermedia de tejido y utilizarse únicamente, una hoja de caucho y una hoja de tejido textil o metálico o chapa metálica calada unida a una de sus superficies exteriores.

30 7.- Mejoras introducidas en la fabricación del material o plancha destinado a la fabricación de matrices de caucho para la reproducción de clichés, sellos de caucho, grabados, imprentillas, letras y numeraciones o dibujos de cualquier clase.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.



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

Madrid, a 17 de julio de 1936.

Fig. 1

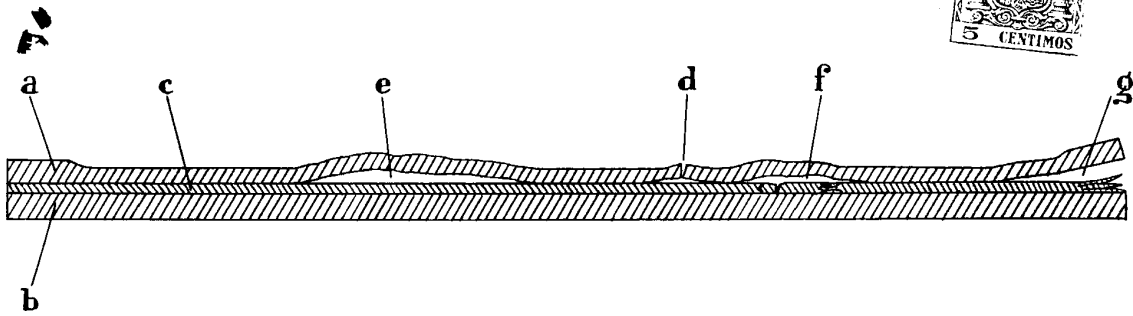


Fig. 2

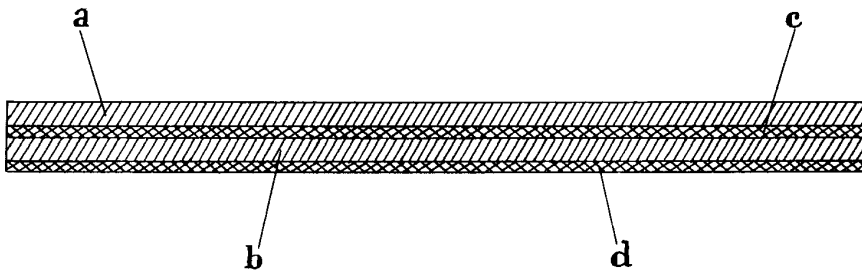


Fig. 3

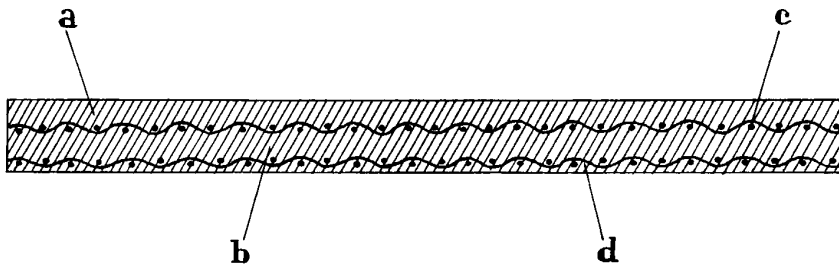
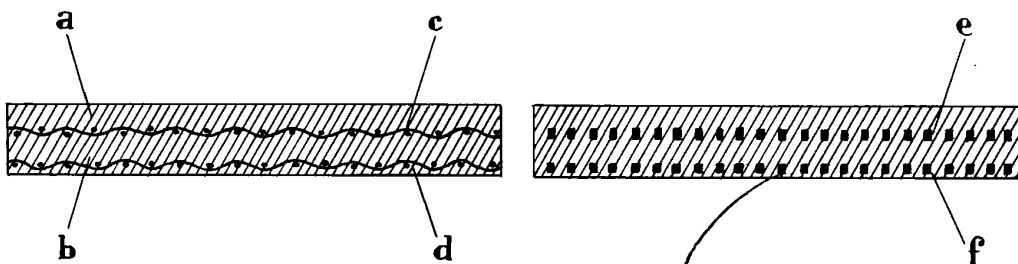


Fig. 4



*Enrique Ruiz de Larramendi y Gonzalez*