

148325



148325

## MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Doña Cristina AMIGÓ Gómez, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE VAJILLAS JUGUETE".

5 Las vajillas juguete, para que respondan plenamente al fin a que se destinan, se han de fabricar de manera que reúnan condiciones de gran resistencia, sin que sean frágiles y que presenten un buen acabado además de ser ligeras y muy principalmente ininflamables, teniendo en cuenta que han de ser manipuladas por niños con los que toda precaución es poca;

10 Las piezas que integran las referidas vajillas se han fabricado hasta el presente de distintos materiales; pero ninguno de ellos reúne en conjunto las condiciones que ha de presentar el juguete de esta clase que con el mismo se fabrique, si bien de manera aislada se encuentran aquellas en algunos de tales materiales. En efecto, si como primera materia para la fabricación de referencia se utiliza el aluminio, los referidos juguetes son ligeros pero fácilmente deformables. Además en el caso de romperse o mejor dicho desgarrarse, presentan las piezas de que se trata aristas y cantos vivos que pueden ser causa de accidentes siempre peligrosos. Si para evitar estos inconvenientes se fabrican aquellas de madera, su

15



20 aspecto no es agradable, son pesados y su manipulación por parte de los niños es engorrosa y poca practica y atractiva ya que en los mismos no pueden acondicionarse ni liquidos ni materias pastosas de ninguna especie. Finalmente si se fabrican de alfareria, loza o porcelana, a parte de resulatr pesados y  
25 antiestéticos son frágiles en alto grado y su duración es por tanto sumamente limitada.

Las dificultades apuntadas se solventan totalmente por medio de un procedimiento de fabricación de las referidas vajillas y como dicho procedimiento es nuevo y de la invención de la recurrente, es por lo que ésta solicita se le ganantice la  
30 propiedad y el derecho a la explotación exclusiva del mismo mediante la patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

El procedimiento de que se trata se funda en el empleo de  
35 una resina sintética o de un producto análogo de condensación para fabricar los referidos artículos. Para ello la recurrente prepara moldes metalicos para cada una de las distintas piezas que quiere fabricar y en los mismos dispone la cantidad conveniente de resina sintética o producto análogo que al efecto  
40 adopta y que se presenta en forma de polvo y una vez cerrados los moldes se acondicionan en prensas hidráulicas de gran potencia y provistas de sistemas adecuados de calefacción en las que, por la acción combinada de la presión y del calor, se consigue la transformación de la masa pulverulenta que llenalos  
45 referidos moldes en un cuerpo compacto, relativamente rígido, irrompible é ininflamable y que presenta la particularidad de poderse fabricar en espesores sumamente reducidas. Una vez re-



tiradas las piezas así fabricadas del molde respectivo, se procede a su acabado que por lo general consiste en lo que podría llamarse desbarbado de las mismas es decir, en cortar o arrancar aquellas porciones de material que han quedado adheridas a cada pieza en los puntos correspondientes a las líneas de junta o cierre de los respectivos moldes.

Por lo que se refiere a los moldes empleados en este procedimiento de fabricación, serán de acero, preferentemente de acero al cromo níquel a fin de poder obtener superficies perfectamente pulimentadas, ya que del acabado y pulimentación de las referidas superficies depende la buena presentación, acabado y lisura de las superficies de los artículos fabricados en dichos moldes.

En cuanto a la composición de la resina sintética o producto análogo que se emplee, será variable ya que cuanto afecte a la preparación del mismo y a los medios que para ello se sigan en nada habrá de afectar a la esencialidad del objeto de esta Patente.

En cuanto a la prensa que se utilice para la fabricación de referencia, será por lo general hidráulica, si bien podría ser también de tipo mecánico y en cuanto al sistema de calefacción de la misma podrá ser vapor o agua caliente y también por la electricidad que calentará ya sea directamente los platos de la prensa o bien el propio molde, especialmente en los casos en que se trate de piezas que exijan un molde relativamente alto cuyo calentamiento presentaría en la práctica algunas dificultades de tenerse que llevar a cabo desde los platos de la prensa.

Las piezas fabricadas de acuerdo con este procedimiento variarán en su forma y en sus dimensiones, siempre que por su



tamaño estén indicadas para su utilización como juguetes.

Las referidas piezas podrán así mismo variar en su coloración, en los dibujos que las mismas presenten y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento descrito.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente :

1º - Un procedimiento para la fabricación de vajillas de tamaño adecuado para ser utilizadas como juguete, que en su esencialidad consiste en preparar moldes para cada una de las distintas piezas que hayan de componer tales vajillas; en llenar dichos moldes con una resina sintética u otro producto de condensación de características análogas; en someter los moldes así cargados a la acción de un prensa con calefacción en la que, por la acción combinada de la presión y el calor se logra la transformación de la carga pulverulenta de los referidos moldes en cuerpos compactos, resistentes, irrompibles é ininglamables que, una vez retirados del molde respectivo se someten a las necesarias operaciones de acabado que en cada caso concreto se precisen.

2º - El propio procedimiento en el que las piezas fabricadas de acuerdo con el mismo variarán en su coloración así como en los dibujos que en la totalidad o parte de su superficie presenten.



3º - El propio procedimiento en el que el sistema de calefacción que en la realización del mismo se emplee, se dispondrá ya sea directamente en los propios moldes, ya en las placas de la prensa en que se lleve a cabo la cocción de las piezas moldeadas en los mismos.

105

4º - Un procedimiento para la fabricación de vajillas juguetes.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas escritas por una sola cara.

110

Barcelona 21 de Noviembre de 1939.

P. A.