

AM/

164145

27



164145

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don José M^{te}. N A D A L, - domiciliado en B a r c e l o n a

por:

"Procedimiento para la fabricación de sellos de goma apropiados
para marcar con ácido o con tinta corrosiva".

-----:oOo:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a.

En muchas industrias se emplean sellos o timbres de goma para marcar piezas de hierro, acero, cristal, u otras materias, que exigen el empleo de tintas que contienen ácidos u otras materias corrosivas, pero los sellos y timbres de goma fabricados con los procedimientos usuales no dan resultado



para esta operación de marcado porque se estropean rápidamente por la acción del ácido o de los ingredientes corrosivos de la tinta y la impresión resulta borrosa.

5 Según el procedimiento usual de fabricar sellos
o timbres de goma, se prepara un modelo de composición de im-
10 prenta o formado por un clisé fotograbado y de este modelo se
obtiene un molde de yeso o de una pasta o composición a base
de yeso. Este molde de yeso es el que sirve para moldear y vulca-
nizar la goma que ha de formar el sello, reproduciendo los carác-
10 teres o tipos del modelo primitivo.

 Sucede con este procedimiento de fabricación
que los caracteres o dibujos del sello de goma tienen muy poco
relieve y las superficies laterales de este relieve están fuer-
15 temente inclinadas, lo cual si bien para el uso ordinario de
los sellos de goma contribuye a dar resistencia a los caracte-
res del sello, para estampar con tintas ácidas o corrosivas
tiene el inconveniente de que al cabo de muy poco tiempo, los
caracteres del sello se han ido gastando lo suficiente para que
20 la impresión resulte sumamente borrosa y haya de substituirse
el sello por otro nuevo. Este pequeño relieve que presentan los
sellos de goma usuales, es debido en primer lugar a que el mo-
delo constituido por los caracteres de imprenta o por un clisé
fotograbado tiene ya un relieve pequeño, con las superficies late-
25 rales muy inclinadas y este defecto se acentúa todavía al formar
el molde del sello y luego al moldear y vulcanizar la goma, pues
esta operación no puede efectuarse con una presión muy elevada
por la poca resistencia del molde.

 El procedimiento objeto de esta patente evita
estos inconvenientes de la fabricación usual de sellos de goma
30 y permite obtener sellos en los cuales los caracteres o dibujos
tienen un relieve muy grande y al mismo tiempo las superficies
laterales de este relieve que forma los caracteres o dibujos,
son perpendiculares o casi perpendiculares a la superficie del
sello, de manera que aún cuando por la acción de la tinta corro-



siva este sello se desgaste, produce siempre una impresión limpia hasta que se ha gastado todo el grueso de goma que forma el relieve de los tipos o caracteres. En consecuencia los sellos fabricados con el procedimiento objeto de esta patente al emplear-
5 los con tintas ácidas o corrosivas tienen una duración mucho mayor que los sellos fabricados con los procedimientos usuales y permiten además obtener siempre una impresión limpia y de buen aspecto, lo que es de gran importancia al tratarse de marcar objetos que se han de presentar a la venta.

10 Consiste el procedimiento objeto de esta patente en hacer directamente un molde de metal para la vulcanización del sello, presentando este molde un grabado profundo de manera que las paredes laterales de este grabado sean perpendiculares o aproximadamente perpendiculares a la superficie del molde.

15 Para ello se empieza por hacer un dibujo de la inscripción o diseño que haya de presentar el sello, a una escala ampliada y luego con una máquina de grabar, provista de pantógrafo, se graba una plancha de bronce u otro metal, de manera que las líneas o inscripciones que han de formar el dibujo
20 del sello queden grabadas en esta plancha metálica con un grabado profundo y las superficies laterales de la ranura que forma este grabado, sean perpendiculares a la superficie de la plancha metálica.

25 Se obtiene de esta manera un molde sumamente apropiado para la fabricación de sellos de goma, puesto que tiene un grabado limpio y profundo y con este molde se procede luego al moldeado y vulcanización de la masa de goma del modo usual en la fabricación de sellos, empleando la presión y temperatura convenientes para que se introduzca completamente en las ranuras del molde a pesar de su profundidad.
30

Se obtiene así un sello con un moldeado limpio y de gran precisión, muy apropiado para emplearlo con tintas ácidas o corrosivas, y el cual aunque la tinta vaya desgastando la goma, produce siempre una impresión limpia.

104145^{27 NOV}



N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de sellos
de goma apropiados para marcar con tintas ácidas o corrosivas,
5 que consiste en obtener previamente un molde del sello grabando
en hueco sobre una plancha metálica, por medio de una máquina de
grabar con pantógrafo, los caracteres o dibujos que ha de pre-
sentar el sello en relieve y efectuando este grabado de manera
que sea muy profundo y con las paredes aproximadamente perpen-
10 diculares a la superficie del molde, después de lo cual se pro-
cede directamente con este molde al moldeado y vulcanización
del sello de goma empleando la temperatura y presión neces-
rias para que la goma se introduzca completamente en las ranu-
ras profundas del molde, obteniendo así un sello con un relie-
15 ve relativamente grande que produce una impresión limpia, a pe-
sar de ser la tinta corrosiva.

2) Procedimiento para la fabricación de sellos
de goma apropiados para marcar con ácido o con tinta corrosiva.

Esta memoria consta de cuatro páginas escri-
20 tas por una sola cara.

Barcelona 27 Noviembre 1943.

P. A.