

170890

170890



D. Ramón Bigas Canals, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Travesera de Pons y Serra nº 6 solicita una patente de introducción por 10 años para España y sus Colonias por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA, REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURECIDO A BASE DE RESINAS SINTÉTICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS FINAS" Clase 71.-

- - - -

5

La presente solicitud de patente de introducción tiene por objeto dar a conocer un procedimiento de fabricación de objetos de fantasía de reducido tamaño, tales como cajas de relojes, mesitas de fumador, marcos para fotografías, joyeros y otros análogos, para los cuales se han utilizado hasta ahora materiales de calidad que, si bien les conferían una presentación adecuada, encarecían notablemente su coste.-

10

En el extranjero y muy especialmente en Alemania se ha utilizado con éxito el procedimiento que constituye la presente solicitud de patente de introducción y que, en líneas generales, consiste en revestir el objeto, fabricado con madera de baja calidad, mediante una chapa o placa de material endurecido a base de resinas sintéticas, cuya superficie, en virtud del material sintético que la compone, presenta un aspecto pulimentado y brillante, y permite imitar las calida

15

des de los materiales más costosos utilizados hasta la fecha.-

20



La reducción del coste del objeto no es la principal ventaja que con la aplicación de dicho procedimiento se obtiene, sino que la dureza, brillo y duración del material que compone la chapa de revestimiento, superan incluso a las propiedades del material que imitan.-

25

Otra ventaja que se deriva de la utilización de dichas placas de revestimiento, la constituye la resistencia que ofrece la superficie pulimentada, la cual no queda rayada con el roce de los objetos tal como sucede con las maderas barnizadas, aún cuando se utilizan barnices de calidad.- Por último, la naturaleza del material que recubre exteriormente la madera corriente que constituye el cuerpo del objeto, evita que éste pueda ser atacado por la carcoma, que tantos estragos ocasiona en los cuerpos de madera en los cuales se introduce.-

30

No obstante, debido al hecho de que la superficie de la chapa de revestimiento es acabada y pulimentada antes de aplicarla; es preciso adoptar muchas precauciones y durante su manipulación deben vencerse las múltiples dificultades que surgen para lograr una perfecta adaptación del material, sin perjudicar ni deteriorar las superficies que, como ya se ha dicho, es la definitiva del objeto.-

35

40

Otro inconveniente que es preciso resolver, lo constituyen las juntas o líneas de unión de dos chapas de revestimiento, ya que si no se recortan con precisión según una plantilla previamente determinada, el exceso o defecto de extensión de la placa, no permitirían un ajuste perfecto, lo cual redundaría en perjuicio de la bue-

45

50

te perfecto, lo cual redundaría en perjuicio de la bue-

na presentación que se persigue.-

55



Siendo la placa de revestimiento, un material laminar compuesto por múltiples hojas de fibras celulósicas prensadas y endurecidas a base de resinas sintéticas, el conjunto que tiene un espesor que varía de 5 a 10 décimas de mm. es bastante rígido, ofreciendo cierta resistencia a la curvatura, para lograr lo cual es preciso recurrir a determinadas operaciones previas.-

60

Otro problema a resolver, es el de la perfecta y uniforme adherencia de la chapa de revestimiento sobre el objeto que se ha de recubrir, ya que por la naturaleza del material que constituye la chapa, su cara interna, no tiene poros ni presenta asperezas que faciliten su adherencia sobre el soporte o alma del objeto.-

65

La serie de operaciones necesarias para resolver las dificultades expuestas, son las que constituyen el procedimiento cuyo privilegio de explotación se reivindica.-

70

A continuación, y a título de ejemplo, se describen el conjunto de operaciones necesarias para revestir o recubrir con una chapa de material endurecido a base de resinas sintéticas, las superficies de un objeto compuesto por superficies planas y curvadas:

75

Para el revestimiento de las superficies planas, se determina previamente la extensión de la superficie a recubrir, recortándose, con el auxilio de una plantilla u otra forma similar y adecuada, la chapa de revestimiento.-

80

Sobre la cara interna de la chapa de revestimiento se extiende una capa uniforme de cola, especialmente preparada para tal fin, la cual, preferentemente, estará compuesta por sustancias adhesivas que no requieran, para su acción, infiltrarse o ser embebidas

170890

por los poros del material.-

85

Seguidamente, la cara interna de la chapa se superpone sobre la superficie correspondiente del objeto a recubrir, ejerciendo una presión conveniente, mediante una prensa u otro dispositivo apropiado, procurando que la superficie que ejerce la presión, esté -

90



recubierta por un material elástico, tal como fieltro caucho u otro similar, para que se reparta uniformemente la presión.- Para lograr una adherencia satisfactoria es conveniente someter la pieza que se fabrica a un prudencial grado de calor, durante el tiempo que es té bajo la acción de la prensa.-

95

Para recubrir o revestir una superficie curvada, que puede llegar a ser cilíndrica hasta un diámetro de 6 cm. como mínimo, se procede de la siguiente forma:

100

Se recorta primeramente la plancha o chapa de re vestimiento, según el desarrollo de la superficie cur va que se trata de recubrir.- Como que si la chapa fue se curvada en frío, debido a la consistencia del mate rial la superficie externa se agrietaría, es necesario someter a la chapa a un determinado grado de calor.-

105

Para adaptar la chapa al grado de curvatura que se desea, se coloca sobre un rodillo de diametro adecuado, el cual, con el auxilio del calor, contribuye a que la chapa alcance un grado de curvatura previamente deter minado, sin que se altere la cara exterior o super ficie pulimentada del material.-

110

Una vez lograda la curvatura según se ha descrito se procede al encolado de la superficie interna, y se procede a la colocación de la chapa curvada, sobre la pieza que se ha de recubrir.-

115

Cuando las superficies curvadas sean muy pronuncia das, o bien afecten forma cilíndrica, y no permitan e-

120



jercer sobre la totalidad de las mismas una presión en la forma descrita para las superficies planas; se recurrirá a un molde apropiado, en el que se habrá vaciado la forma externa de la pieza que se fabrica.- Dicho molde estará forrado interiormente con un material elástico, al objeto de que al cerrar el molde y ejercer la presión necesaria por medio de gatos de carpintería u otros dispositivos análogos; se distribuya uniformemente la presión en el interior del molde, para evitar que la adherencia solo resulte parcial.- Dicho forro sirve al propio tiempo para proteger la cara pulida de la chapa de revestimiento.-

125

130

Los moldes una vez cerrados, son sometidos a la acción del calor y preferentemente a una temperatura que oscile entre los 50 y 60 grados durante varias horas, - despues de lo cual, la pieza colocada en su interior puede retirarse del molde, quedando lista para una última y ligera operación de acabado manual, consistente en disimular las líneas de junta, ya sea mediante pintura o bien combinando aplicaciones que las oculten.-

135

140

Es evidente que el procedimiento que acaba de describirse a título de ejemplo, puede ser objeto de variantes que en nada afectan a la esencia del procedimiento - descrito, así como que para lograr objetos de formas compuestas, deberán utilizarse elementos y moldes adecuados a cada caso.-

145

Se sobreentiende también, que los dispositivos para someter a presión y calor las piezas que se han de revestir con la chapa de material endurecido a base de resinas sintéticas, serán los más adecuados dentro de los actualmente conocidos para lograr dicho fin.-

Como que el material que constituye la cara pulimentada de la chapa de revestimiento es a base de resinas

150

sintéticas que permiten una coloración variada, se deduce fácilmente que el aspecto exterior podrá variar y imitar las calidades que es posible lograr siguiendo los múltiples y conocidos sistemas de fabricación de chapas de materia plástica, sin que por ello se altere el procedimiento de aplicación de dichas chapas que es independiente del aspecto de la superficie exterior.

155



Como fuente informativa y para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 de la Ley sobre propiedad Industrial, se hace constar que el "Procedimiento para la fabricación de objetos de fantasía, revestidos de una chapa de material endurecido a base de resinas sintéticas, cuya superficie pulimentada presenta calidades marmóreas o imita maderas finas", se ha practicado con éxito en el extranjero y muy especialmente en Alemania.-

160

165

La patente de introducción cuyo privilegio de explotación se solicita para España y sus Colonias, por un periodo de 10 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes;

1

170

REIVINDICACIONES

175

1ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA, REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURECIDO A BASE DE RESINAS SINTETICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS FINAS" caracterizado por el hecho de que sobre las superficies del objeto cuya presentación se trata de mejorar, se adhieren con un pegamento apropiado unas chapas de 5 a 10 décimas de mm. de espesor, constituidas por un material compuesto por múltiples hojas celuló-

180

sicas, prensadas y endurecidas a base de resinas sintéticas, cuya superficie exterior, acabada y pulida, presenta calidades marmoreas o imita maderas finas.-

185



2ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA, REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURECIDO A BASE DE RESINAS SINTETICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS FINAS" según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que la plancha de revestimiento, recortada coincidiendo con la superficie que ha de recubrir es encolada por su cara interna y superpuesta a la superficie del objeto, sometiendo luego al conjunto a una presión conveniente, bajo la acción del calor, a una temperatura aproximada de 60º, interponiendo entre la superficie exterior de la chapa de revestimiento y la superficie del dispositivo prensor, una plancha de material elástico, como fieltro, caucho, u otro adecuado, con objeto de repartir uniformemente la presión, y proteger la cara pulimentada de la chapa.-

190

195

3ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURECIDO A BASE DE RESINAS SINTETICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS FINAS" según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que para recubrir una superficie de curvatura pronunciada o de generatriz circular, debe provocarse previamente la curvatura de la chapa de revestimiento, cortada según el desarrollo de la superficie curva que se va a recubrir, amoldándola con la ayuda del calor, sobre un cilindro o pieza curvada apropiada al grado de curvatura que se desea obtener.-

200

205

210

4ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA, REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURE-

170890

- 8 -

170890

215

CIDO A BASE DE RESINAS SINTETICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS FINAS" según las reivindicaciones 1ª y 3ª, caracterizado por el hecho de que una vez curvada la chapa de revestimiento y colocada, previo encolado sobre la superficie del objeto; se introduce el conjunto dentro de un molde forrado interiormente con un material elástico, al objeto de que, al cerrar el molde y ejercer sobre el mismo una presión conveniente, esta se reparta uniformemente sobre la totalidad de la superficie curva, sirviendo dicho forro elástico para evitar que las paredes interiores del molde, deterioren la superficie pulimentada y acabada de la plancha o lamina de revestimiento.-

220



225

5ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA, REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURECIDO A BASE DE RESINAS SINTETICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS

230

FINAS" según la reivindicación 4ª, caracterizado por el hecho de que el molde conteniendo el objeto revestido con la chapa de material endurecido a base de resinas sintéticas, es sometido a una temperatura de 50 a 60º, por espacio de unas horas, después de lo cual puede retirarse el objeto, y procederse a un acabado manual del mismo, disimulando y puliendo las líneas de junta que en la fabricación del objeto se hayan producido.-

235

6ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE FANTASIA REVESTIDOS DE UNA CHAPA DE MATERIAL ENDURECIDO A BASE DE RESINAS SINTETICAS, CUYA SUPERFICIE PULIMENTADA PRESENTA CALIDADES MARMOREAS O IMITA MADERAS FINAS" Tal como se ha descrito.-

240

245

Consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 14 de Agosto 1945.-

R. P. C. Mesurado