

173738



PATENTE
DE
INVENCIÓN

173738

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE INCRUSTACIONES EN MATERIAS PLASTICAS Y SIMILARES", a favor de Don Eduardo Miralta Seix, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

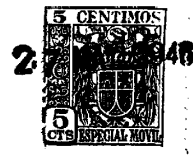
La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de incrustaciones en materias plásticas y similares.

5. Los trabajos de incrustaciones de materias metálicas, u otras, en productos de diferente aspecto o calidad, es siempre considerado, hasta la fecha, como un trabajo de lujo y sumamente costoso, por el procedimiento meticulado que requiere la operación.

10. La presente invención tiene por objeto llevar a la práctica un procedimiento, según el cual la incrustación deja de ser un trabajo de lujo, pudiendo por ello aplicarla a toda clase de artículos de bisutería y similares y para efectos decorativos en general.

15. Consiste la invención en troquelar adecuadamente láminas metálicas, lisas o trabajadas, por cuya operación

73738



quedan los bordes con un contorno saliente y una cierta convexidad, muy adecuada para efectuar la incrustación.

5. Esta operación se efectúa vertiendo o depositando en el molde la materia termo-plástica, y sobre élla, el metal troquelado según se ha indicado, o inversamente, primero el metal y después la materia termo-plástica pulverulenta. Seguidamente se somete inicialmente a presión y temperatura, esperando a terminar la presión definitiva a un comienzo de solidificación del material; en este momento se actúa enérgicamente en la presión, con lo que se logra que la parte metálica quede totalmente encajada en la superficie del material plástico, y retenida enérgicamente al ser solidificado aquél.

10. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de dibujo y explicación, como ejemplo.

En el dibujo:

20. la figura 1ª representa, en sección alzada, el conjunto del molde, materiales y punzón, antes de comenzar la operación; en (I) se indica el metal troquelado que ha de incrustarse,

la figura 2ª manifiesta análogamente, la fase de presión de la operación, y

25. la figura 3ª indica el producto terminado, visto en sección transversal.

30. Consiste la invención en troquelar un metal en lámina -1-, formando los recortes de sus bordes unas expansiones de mayor amplitud que el perfil, según se indica en -2- (figura 1ª) - (I); esta pieza recortada -1-, se coloca sobre la ma-

73738



5. teria a moldear -3- (figura 2ª), y se somete a temperatura y presión inicial hasta que comience su solidificación, aumentando en este momento la presión, con lo cual el metal -1-, queda enrasado en la superficie de la masa solidificada y, al mismo tiempo, retenido, por el hecho de que sus rebordes ampliados -2-, forman enganche rígido en la masa.

10. La superficie resultante es totalmente uniforme, según se aprecia en la figura 3ª, y en ella se presenta liso o con los relieves propios del metal, cuyos relieves serán reproducidos negativa o positivamente en los moldes o punzones, a fin de encajarla y evitar, al mismo tiempo, su aplastamiento, o quedar recubierta por la materia plástica; la incrustación se presta, como es legítimo, a ser aplicada para los más variados efectos.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, utilizando para su fabricación los materiales y maquinaria más apropiados por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

NOTA

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Un procedimiento para la obtención de incrustaciones en materias plásticas y similares, caracterizado esen-

173758



5. cialmente por el hecho de troquelar, en cortadora especial, una lámina metálica trabajada o nó previamente, formando este troquelado un reborde saliente, el cual es utilizado como elemento de trabazón sobre la materia plástica o similar, en la cual se coloca.

10. 2ª.- Un procedimiento según la reivindicación anterior, en el cual el metal recortado, colocado sobre la materia plástica en el molde, se va acondicionando a medida que se somete el conjunto a temperatura de solidificación, aumentándose la presión sobre el metal en el momento de empezar dicha solidificación y manteniéndola hasta que concluye.

15. 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones que preceden, en el cual la materia solidificada, al ser desmoldada, queda formando un solo bloque con la lámina metálica, la cual es retenida en la masa plástica por la presión de ésta sobre el reborde saliente de aquélla, que resulta así oculto en dicha masa.

20. 4ª.- Un procedimiento para la obtención de incrustaciones en materias plásticas y similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 27 de mayo de 1946.

EDUARDO MIRALTA SEIX.

P.a.

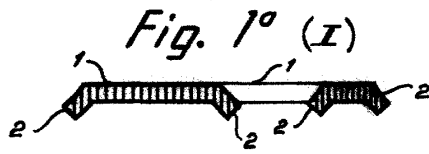


Fig. 1°

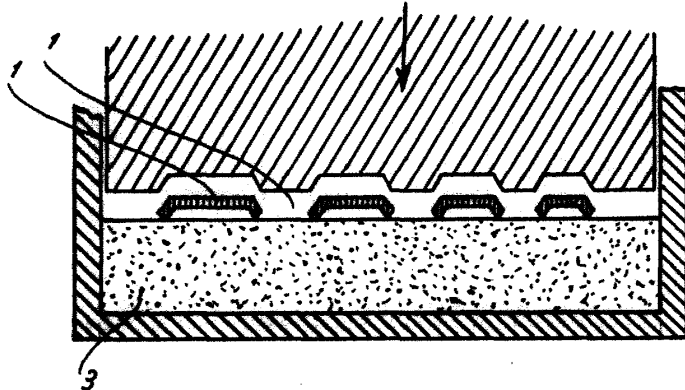


Fig. 2°

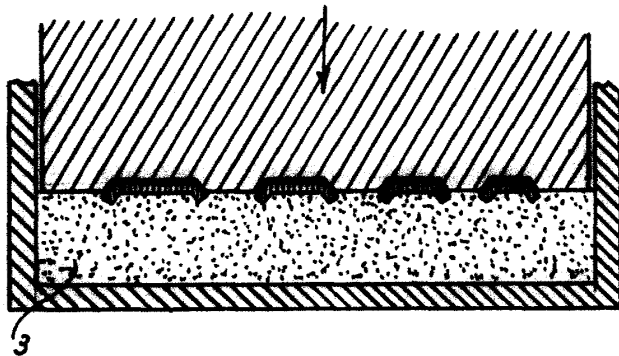
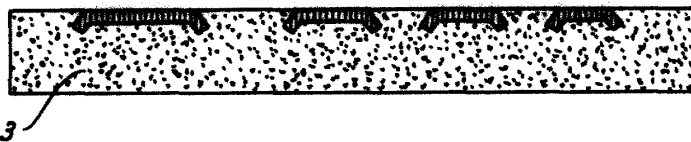


Fig. 3°



Madrid, 27 Mayo 1946
Jaime Isern

P.P. *Ullman*