

176719

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

a favor de D. Juan SERDÀ PUIG

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Muntaner, 374

por:

«UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE MATERIAL PLÁSTICO  
A BASE DE RESINA FENÓLICA» (Clase 34ª, Grupo 4º del No-  
menclator)-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción está destinada a garantizar a su concesionario la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva en España y sus dependencias de un nuevo procedimiento de moldeo de material plástico a base de resina fenólica.

5.

Dicho procedimiento si bien es conocido en el extranjero en donde se practica, especialmente en Inglaterra, no lo es, ni se ha practicado en nuestro país hasta la fecha, por lo que el recurrente pasa a ponerlo bajo la protección y al amparo de las disposiciones que regulan la propiedad industrial en España.

10.

Conocidas son las características de la resina sintética



176719

a base de fenol y sus propiedades , las principales de las cuales son:

5. El que puede fabricarse con ellas objetos de una gran variedad de colores, en forma opaca, translúcida o transparente, teniendo la propiedad de ser ininflamable, sin olor y resistente al alcohol y a una gran mayoría de ácidos.

Todo ello ha contribuído a extender su fabricación en forma progresiva empleándose para ello en nuestro país el procedimiento de inyección y el de prensado.

10. El procedimiento objeto de la presente Patente de Introducción difiere esencialmente de los anteriores por el hecho de fabricarse las piezas o elementos básicos de las mismas mediante moldeo de colada o fundición.

15. Con este procedimiento se fabrican piezas que podemos comparar a los perfiles laminados de hierro o acero cuyas piezas de sección muy diversa son cortadas transversalmente a fin de obtener los artículos que se deseen como por ejemplo, hebillas, broches y adornos de bisutería, obteniéndose para los trabajos en serie una gran economía respecto a los sistemas conocidos hasta la fecha.

A continuación se describe el procedimiento de moldeo de material plástico a base de resina fenólica por el orden cronológico en que tiene efecto.

25. 1ª - Obtención del molde. Primeramente se construye el modelo, que consiste en una barra maciza o hueca, de hierro, acero u otro material de sección adecuada a las piezas que quieran fabricarse, debidamente pulido y acabado. Este modelo o árbol de inmersión es introducido en un baño consistente en una aleación de plomo o metal similar fundido de manera que al sacarlo del baño queda recubierto con una capa de dicha aleación, cuyo recubrimiento constituye el molde propiamente dicho.

30.

El modelo se habrá construído ligeramente cónico a fin de poder extraer con facilidad el molde constituido por el recubri-



miento de plomo lo que se efectuará mediante el enfriamiento del mismo, sumergiéndolo en agua fría o por medio de una corriente de aire frío.

5. 2ª - Una vez obtenido el molde de la manera descrita, se vierte en él la resina fenólica en estado pastoso.

3ª - A fin de que la resina pastosa que se habrá vertido en el molde se endurezca debidamente, se procede a la operación de cocido, colocando el molde o moldes llenos de resina, en una arca de cocer en el cual son calentados y enfriados paulatinamente 10. durante esta operación de 4 a 12 días según sean las características de las piezas a cocer.

4ª - Una vez terminadas de cocer las piezas se quitan del molde, y este se funde nuevamente para emplear su material para la fabricación de otros moldes.

15. Con el procedimiento de moldeo descrito podrán fabricarse piezas de longitud variable completamente macizas o huecas interiormente pudiendo afectar la sección interior como exterior de las mismas una gran diversidad de forma.

A fin de ilustrar debidamente esta memoria se adjunta una 20. hoja de dibujos en la que se representa a título de ejemplo no limitativo, diferentes piezas de resina fenólica moldeadas mediante el procedimiento objeto de la presente Patente de Introducción.

A base del procedimiento descrito, también podrán moldearse 25. toda clase de piezas que no puedan ser extraídas del molde en una dirección, como por ejemplo, cajas de radio, y figuras diversas, para lo cual se trabajará a base de molde perdido.

Dichos moldes serán hendidos y se fabricarán mediante máquina de fundición.

30. Una vez vertida en estos moldes la resina fenólica, se procederá a la operación de cocido de las piezas en forma idéntica a la descrita anteriormente.

En la presente Patente de Introducción serán variables las



170719

características de los materiales empleados, tanto en la fabricación de los moldes como en la de las piezas, el acabado y color de las mismas y en general todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad.

5.

- N O T A -

R E I V I N D I C A C I O N E S .

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

10. "NUEVO PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE MATERIAL PLÁSTICO A BASE DE RESINA FENÓLICA" que se caracteriza y distingue:

1ª.- Por fabricarse mediante moldeo de colada o fundición, unas piezas de longitud y sección variable que se cortan transversalmente para la obtención de hebillas, broches y adornos de bisutería.

15.

2ª.- Por construirse el molde de las piezas, mediante un modelo constituido por una barra maciza o hueca, de hierro, acero u otro material análogo, de sección adecuada, y cuyo modelo o árbol de inmersión es introducido en un baño de plomo o metal similar, de manera que al sacarlo de dicho baño queda recubierto con una capa de dicho metal, que al ser extraída del modelo constituye el molde mediante el cual se fabrican las piezas descritas en la anterior reivindicación.

20.

3ª.- Por verterse en el molde, la resina fenólica en estado pastoso y procederse a la operación subsiguiente de cocido, de las piezas, colocando el molde o moldes llenos de resina, en una arca de cocer en el cual son calentados y enfriados paulatinamente, durante esta operación de cuatro a doce días, según las características de las piezas.

25.

4ª.- Por emplearse nuevamente el material de los moldes, una vez se han quitado las piezas terminadas de cocer, fundiendo el plomo constitutivo de los mismos a fin de utilizarlos para la fabricación de otros moldes.

30.

5ª.- Por poderse moldear toda clase de piezas, aunque sean



1/6/19

de las que no pueden ser extraídas del molde en una dirección, como por ejemplo cajas de radio y figuras, trabajándose a base de molde perdido y procediéndose a la operación de cocido de las piezas obtenidas con dichos moldes, en forma idéntica o como se efectúa con las otras piezas.

5.

6ª.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE MATERIAL PLÁSTICO A BASE DE RESINA FENÓLICA"

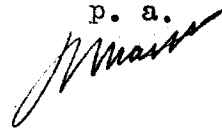
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

10

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona, 2 de Enero de 1947.

p. a.

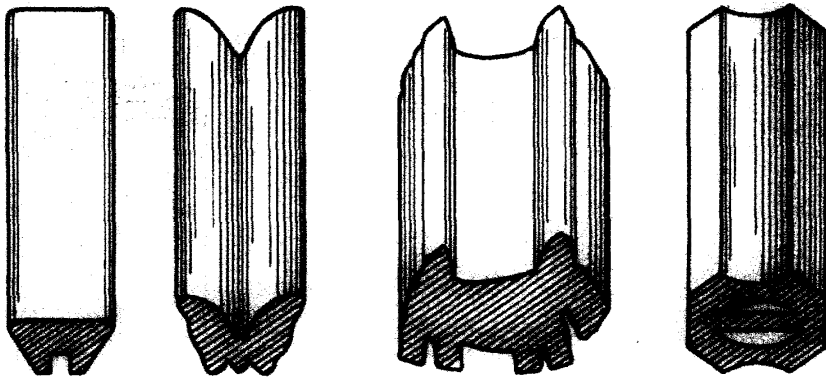


D. Juan SERDÁ PUIG

176.719

Hoja única

3/0/19



Barcelona 2 de enero de 1947

P. A.

Escala variable