

180864

PATENTE
DE
INVENCION



11 DIO
180834

por "UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER EN EL PENSADO DE MATERIAS PLASTICAS, COMBINACIONES DE COLORES DIVERSOS CON FORMA DEFINIDA", a favor de los Sres. Don Feliciano Piulachs Pallarés, Don Armando Blanco Romeu y Don Joaquín Piulachs Bosch, todos de nacionalidad española y domiciliados en Barcelona, en la calle Tallers, nº 61.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para obtener en el prensado de materias plásticas, combinaciones de colores diversos con forma definida.

- Hasta el presente, en los productos obtenidos con
5. materias plásticas prensadas, con el consiguiente proceso de vulcanización, sólo se podían obtener combinaciones coloreadas en forma difusa, por ejemplo, jaspeada, veteada, etc., pero nunca formas definidas que pudieran servir de motivo decorativo o indicador, puesto que la índole de la fabricación presentaba dificultades hasta el momento insuperables.
 - 10.

- La presente invención tiene por objeto llevar a la práctica lo que hasta ahora era poco menos que imposible lograr, cual es presentar un objeto moldeado en materia plástica, resina sintética o similar, en el cual aparezca
15. como incrustado un detalle o zona de color distinto y con-

- 2 -

180864

11 D



figurado correctamente.

- La ventaja que se obtiene con los productos así logrados es muy notable, pues se extiende considerablemente el campo de aplicación de la industria, al hacer practicable, por ejemplo, la construcción de bolas de billar con sus números imborrables, estuches o cajas con motivos decorativos constantemente con el mismo brillo e intensidad de color, objetos sujetos a mojadura, que en otras circunstancias estarían expuestos a decoloración, y que ahora sus colores, en los adornos o marcas de los mismos, resultan inatacables e inalterables, etc.

- Todas estas ventajas son posibles, por el hecho de que la materia que constituye la incrustación o el adorno es también materia plástica sintética, que se prepara y trabaja como el resto de la materia del objeto, formando con él un solo bloque indestructible.

- La invención se concreta, pues, a la realización de este trabajo, hasta el presente no conocido, el cual da lugar a productos originales y nuevos que mejoran notablemente a lo que actualmente existe en el mercado.

- El procedimiento consta de dos fases, la primera se refiere a una preparación de los moldes y de la materia a incorporar, la cual ha de constituir el adorno, sea éste siluetas, letras, marcas, etc. La segunda fase consiste en el prensado y vulcanización en conjunto con el resto de la materia plástica que ha de constituir la pieza.

- La materia a incorporar se prepara según el proceso de trabajo, con las materias plásticas, en unas anteprensadas, formando unas piezas de relativamente delgado espesor con respecto al total que ha de tener el objeto. Estas

180864



piezas previas pueden obtenerse con vulcanización totalmente lograda, o en fase intermedia de la misma, pudiendo quedar con su contorno definido, o bien necesitar modificar éste por algún retoque o recorte, por ejemplo, si se trata de

5. letras o adornos, o cualquier otro motivo de aplicación que necesite trabajo ulterior de perfilado.

Las piezas ante-prensadas se disponen en el molde, en el lugar del mismo donde han de quedar fijadas, en las piezas finales, pero es preciso que queden exactamente colocadas y sin peligro de cambiar de posición, una vez cerrado el referido molde. A este fin, las piezas ante-prensadas se preparan dejando que su material tenga unas expansiones laterales radiales o similares, las cuales les darán estabilidad y gran base. También puede ser preparado el molde mediante unas hendiduras o desniveles convenientes, para encajar las citadas piezas ante-prensadas.

10.

15.

Cuando el molde está guarnecido con las piezas ante-prensadas que han de componer el adorno, debidamente combinadas y fijas, se completa el relleno del molde con la materia plástica que ha de formar el conjunto o fondo general, sometiendo seguidamente el todo a presión y vulcanizado.

20.

La materia prensada y vulcanizada deja libre en su superficie las piezas ante-prensadas que se habían colocado en el fondo, las cuales quedan ahora formando cuerpo con el resto y enrasadas exactamente con su superficie, a cuya forma se adaptan exactamente, y de cuyo brillo y finura participan.

25.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales al-

3a0.

-4- 180864



canzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, con los materiales más convenientes, combinados en la forma más adecuada a cada caso: por quedar todo ésto comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

5.

N O T A

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

10. 1ª.- Un procedimiento para obtener en el prensado de materias plásticas, combinaciones de colores diversos con forma definida, caracterizado esencialmente por el hecho de constituir las partes que han de formar el motivo de aplicación, formando previamente unas piezas prensadas de antemano, con los colores adecuados, cuyas piezas están integradas también por materiales plásticos sintéticos, quedando dichas 15. piezas, de molde, en forma y contorno definitivo, o bien sufren una operación ulterior de perfilado o recorte, utilizando, sea total o parcialmente, vulcanizados.

20. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual las piezas ante-prensadas obtenidas, debidamente combinadas entre sí, se colocan en el molde, de tal manera que resulten ocupando su lugar definitivo.

25. 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, en el cual, para inmovilizar las piezas ante-prensadas en el molde, se practican en éste nervios, desni-

180864



11 DIC

veles o grabados, que sitúan a las referidas piezas anteprensadas en su lugar preciso, sin temor a desplazamientos.

5. 4^a.- Un procedimiento según la reivindicación 3^a, en el cual, para la inmovilización de las piezas anteprensadas, cuando el molde no está preparado, se obtienen éstas con apéndices laterales o expansiones adecuadas de poco espesor, para preparar y lograr la referida estabilidad de su asiento.

10. 5^a.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual, una vez colocadas las piezas anteprensadas en el molde, se completa éste por relleno con la materia de fondo, compuesta con material sintético, que se somete conjuntamente con dichas piezas anteprensadas a presión y vulcanización adecuada, resultando un producto
15. único, uniforme, con el motivo decorativo en su superficie, sin que aparentemente exista solución de continuidad entre estos materiales.

20. 6^a.- Un procedimiento para obtener en el prensado de materias plásticas, combinaciones de colores diversos en forma definida.

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

25. Madrid, a 11 de diciembre de 1947.

p. a.

[Handwritten signature]