



1848

188710

H/V.

188710

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Procedimiento para la fabricación de sellos o estampillas de caucho", a favor de Don Martín Izquierdo Alvarez, residente en León, Valencia de Don Juan, 3.-

=====

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de sellos o estampillas de caucho, con el cual se elimina el defecto que tienen tales elementos, como hoy se fabrican, de carecer de la suficiente flexibilidad para realizar una impresión uniforme.

5

Para evitar tal inconveniente se ha practicado el unir al sello o estampilla una almohadilla de material esponjoso, realizando la unión por pegado o bien vulcanizando la plancha que constituye el sello propiamente dicho y tal almohadilla; pero este proceder tiene el inconveniente del pegado de los dos materiales, mientras que por el procedimiento que se reivindica se obtiene el sello o estampilla en una sola operación, mejorando de modo

10



188710

conveniente lo que hoy se practica.

Ahora se efectúa el prensado o corrección del sello a cámara abierta con lo que al prensarse el caucho se dilata formando una capa delgada, pero muy dura, que constituye la base del sello o estampa y no tiene la flexibilidad necesaria para su uso.

El procedimiento que se reivindica consiste esencialmente en prensar el caucho en cámara cerrada evitando su dilatación lateral; es decir, cerrando el caucho en un molde que le impida dilatarse horizontalmente, con lo que tiene que hacerlo en altura y forma una base mas alta y de gran flexibilidad como es necesario para la buena impresión. A tal efecto en la rama o pletina de vulcanización, se deja al molde de caucho un espacio libre, de altura suficiente para que al entrar en ebullición le rellene, ya que no puede colocarse en otro sitio.

Para mayor claridad concretaremos las características del procedimiento con referencia a las adjuntas figuras correspondientes a una forma de ejecución de la aplicación del proceso a que nos referimos; pero que no tiene carácter alguno limitativo, ya que los elementos que en cada caso se utilicen tendrán la forma y tamaños adecuados, pudiendo variarse en el detalle de su organización como se estime oportuno y mientras con ello no se afecte a la esencialidad reivindicada, las distintas marchas operativas que así se sigan estarán igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

La fig. 1^a representa la rama o pletina de vulcanización provista de orificios para el encaje de las varillas corredizas.

La fig. 2^a muestra tal pletina con dos de esas varillas colocadas en los extremos.

La fig. 3^a detalla la forma de una de las referidas varillas.

La fig. 4^a corresponde a la formación de uno de los moldes, con



esas varillas longitudinales y otras transversales de quita y pon.

La fig. 5ª presenta en alzado la colocación de los elementos que intervienen en la aplicación del procedimiento que se reivindica.

La fig. 6ª se refiere al corte de un sello obtenido por tal procedimiento.

La fig. 7ª indica la forma de la chapa utilizada para obtener sellos con el reverso de la fig. 6ª.

Con referencia a las mencionadas figuras y a los números que sobre ellas designan las distintas piezas y elementos que intervienen en la aplicación del procedimiento reivindicado, el detalle de la ejecución del mismo es como sigue:

En la pletina que lleva la pasta de escayola que constituye el negativo del sello van dispuestos los orificios 1, en que encajan los pivotes 3 de las varillas corredizas 2.

Quando esté formado el marco de pasta para vulcanizar los sellos (fig. 4ª) se corre una de esas varillas 2 para formar el cierre de los moldes por la parte paralela a los lados mayores de la pletina mientras que transversalmente se cierran con las varillas 4 de quita y pón, que pueden estar combinadas con las 2 por medio de un sistema de corredera.

Una vez formado así el marco cerrado se lleva a la prensa de vulcanizar y se coloca encima del modo que es corriente la plancha de caucho en que se ha de sacar el positivo, y encima de ella una tela y una plancha de hojalata de cierre que evite que se quemé la tela (es decir que se colocan la tela y la hojalata del modo hoy conocido).

De este modo (fig. 5ª) sobre la pletina queda el negativo 5, encima la capa de caucho 6, a continuación un espacio libre 7 proporcionado por la altura de las varillas y enrasando con la parte superior de éstas la tela 8 a continuación de la cual está colocada



la hojalata 9 que cierra el conjunto que así queda dispuesto para vulcanizar y confeccionar el sello.

Colocando entre el caucho 6 y la tela 8 una chapa como la representada en la fig. 7^a y procediendo como se ha indicado, la parte del reverso del sello toma la forma que se indica en el corte de la fig. 6^a, con pequeños resaltes circulares, rectangulares o de la forma que se desee que constituye pequeñas cámaras de aire o ventosas que proporcionan al sello o estampilla mayor flexibilidad aún de la que ya de por sí se consigue con el procedimiento reivindicado.

N O T A.
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la fabricación de sellos o estampillas de caucho, caracterizado porque se prensa el caucho en cámara cerrada, colocándole en un molde de forma adecuada para que no pueda dilatarse paralelamente a la superficie de impresión del sello y lo haga perpendicularmente a ella, formándose una base de altura suficiente para constituir una almohadilla; a cuyo efecto en la rama o pletina de vulcanización se deja al molde un espacio libre de altura suficiente para que al entrar en ebullición el caucho le rellene.

2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque en la pletina, que lleva la pasta de escayola que constituye el negativo del sello, van dispuestos unos orificios para los pivotes de sujeción de unas varillas corredizas que con otras transversales, que pueden combinarse con las primeras por sistema de corredera u otro conveniente, forman los rectángulos que enmarcan los moldes; quedando colocados de abajo

188710



5.-

arriba sobre la platinas; el negativo, el caucho, el espacio libre reivindicado y enrasando por arriba con las varillas que forman el marco mencionado, la tela y hojalata corrientes que cierran el conjunto, con el que se procede del modo usual.

5 3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado por la variante en la cual se coloca entre el caucho y la tela una chapa con perforaciones circulares o de las formas que se deseen de modo que al proceder como se ha dicho el reverso del sello o estampilla resulte con resaltes de esas formas que constituyan cámaras de aire o ventosas que dan mayor flexibilidad a la base del elemento obtenido.

10

4.- Procedimiento para la fabricación de sellos o estampillas de caucho.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

15

Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 17 de Junio de 1949.



188710

Fig. 1.

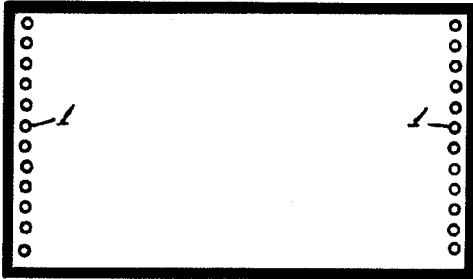


Fig. 2.

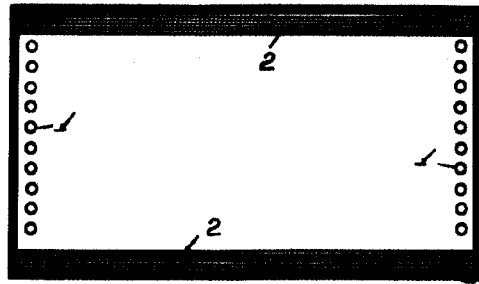


Fig. 4.

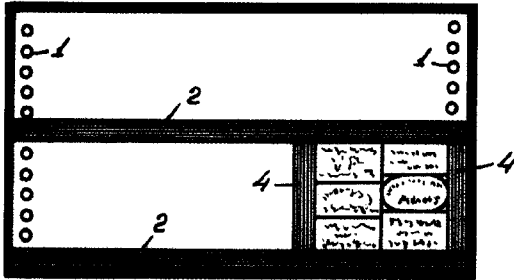


Fig. 3.

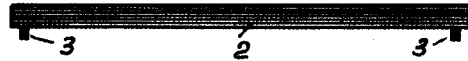


Fig. 5.

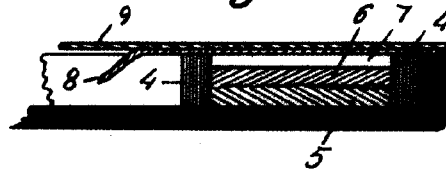
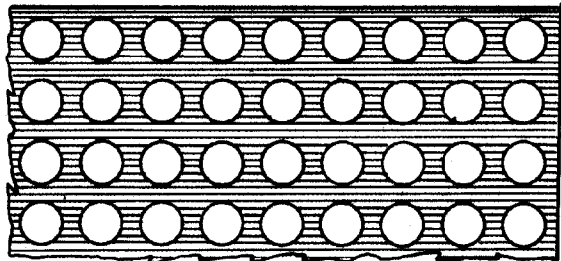


Fig. 6.



Fig. 7.



Alvarez