

190161

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Alejandro ROCA Comas y Don Guillermo ROCA Comas, ambos de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Aragón numero 259, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION- DE OBJETOS DE RESINA SINTETICA, PRODUCTOS TERMOPLASTICOS Y PLASTICOS ANALOGOS A DOS O MAS COLORES ".

Este invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de objetos de resina sintética, productos termoplásticos y plásticos análogos a dos o más colores.

5 Se fabrican ya objetos de la indicada clase en colores, pero estos aparecen mezclados de una manera arbitraria y caprichosa, en tanto que la característica esencial del procedimiento del invento consiste en obtener zonas de color distinto del del fondo de cada pieza, perfectamente delimitadas, constituyendo dibujos e inscripciones.

10 El procedimiento de que se trata es aplicable, indistintamente, a la fabricación de los objetos de referencia por prensado, por inyección o por colada.

En su esencialidad consiste dicho procedimiento en fabricar



15 los objetos de que se trata en varias etapas sucesivas corres-
 pondiendo por lo general a la primera, la formación del cuerpo-
 de tales objetos, pero de manera que presenten en su superfi-
 cie las cavidades correspondientes a las zonas que hayan de
 ser de color distinto del resto del cuerpo formado. En una se-
 gunda fase se verifica el relleno, también por prensado, por-
 20 inyección o por colada, de dichas cavidades o refundidos; pero
 en algunos casos, según sea el tipo de piezas que se fabriquen,
 -se procede independientemente para cada color o grupo de colo-
 res y para ello se reservan sin rellenar en dicha segunda fase
 y siguientes la cavidad o cavidades que hayan de serlo en la
 25 que o en las que sucedan a la misma.

La mayor o menor perfección de los dibujos que se obtengan-
 con este procedimiento, especialmente por lo que se refiere a
 la nitidez de su contorno, dependerá de la mayor o menor preci-
 sión y ajuste de las distintas partes que constituyan el molde
 30 en que tales objetos de resina sintética se fabriquen. La rea-
 lización práctica de dichos moldes será sumamente variable, ya
 que dependerá de que la fabricación que se siga sea por pren-
 sado, por inyección o por colada.

Para la mejor comprensión del procedimiento, se acompañan -
 35 los dibujos de las hojas adjuntas en los que se representa a
 título de ejemplo, una pieza fabricada según dicho procedimien-
 to y distintas modalidades de realización de los moldes con
 que aquel puede llevarse a cabo.

La figura 1, es una vista de frente de una pieza fabricada-
 40 según el mencionado procedimiento, que se muestra en sección
 transversal en la figura 2; las figuras 3-4-, 5-6- y 7-8-9, co-
 rresponden a tres tipos de moldes para la fabricación por pren-
 sado y las figuras 10-11, representan un molde adaptado para
 la fabricación por inyección.



45 La finalidad del procedimiento es la de poder fabricar piezas -1- con los materiales antes indicados, de cualquier forma, tamaño y para cualquier finalidad que, cuando menos en una de sus caras, presentan una o varias zonas de perfil concreto y determinado constituyeno ya sean letras, signos, denominaciones o dibujos cualesquiera de color distinto.

50 Como ya se ha dicho, el procedimiento consiste en formar la pieza -1- de manera que en los puntos correspondientes a las zonas de color distinto -2-2'-, queden unos huecos o cavidades del contorno de aquellas y de mayor o menor profundidad.

55 Si la totalidad de dichas zonas ha de ser de un mismo color, siempre distinto al de la propia pieza -1- éstas se someten a una segunda fase de prensado o de inyección por el que se verifica el relleno de dichas cavidades -2- con el material del color deseado.

60 Si las zonas -2-2'- han de ser de varios colores, se puede proceder en igual forma pero en determinados casos precisa disponer cada color en una fase propia o individual de fabricación. En este último caso, en la segunda fase se dejan sin llenar las cavidades que hayan de serlo en la tercera y sucesivas, si las hay, y en esta forma se procede hasta la completa terminación de la pieza.

65 Para conseguir la finalidad propuesta puede emplearse el molde de las figuras 3-4-. En este caso el molde -3- presenta en su fondo unos salientes -4-, que son los que determinan las cavidades en la cara correspondiente de la pieza que se fabrica, que recibe la acción del punzón plano -5-. La pieza -1- obtenida de la manera dicha se dispone en un segundo molde -6- de fondo liso en el que previamente se ha colocado la cantidad necesaria de material en polvo o en pastilla con que se verificará el relleno de las cavidades de aquella.

70

75



En el caso de las figuras 5-6 el molde -7- es de fondo liso y el punzón -8- es el que presenta los salientes -9- que determinan las cavidades de la pieza -1- que se fabrica. En este caso, dicha pieza no ha de cambiar de molde -
 80 ya que lo que cambia es el punzón -10- de fondo liso que es el que comprime el material que previamente se ha depositado sobre la pieza -1-.

En el ejemplo de las figuras 7-8-9, el molde -11- es también de fondo liso y el punzón -12- presenta los salientes determinantes de las cavidades de la pieza -1- con la
 85 particularidad de constituirlos piezas -13- independientes del punzón y que puedan retirarse del mismo. En este caso, una vez prensada la pieza -1- no ha de retirarse el punzón -12-, ya que lo hacen las piezas -13- quedando aseguibles-
 90 los pasos -13'- en que aquellas van montadas por las que se vierte el material -14- que llena las cavidades de la pieza -1- y que a continuación comprimen las propias piezas -13- que completan el punzón -12-.

Si la fabricación es por inyección o colado la tapa -15
 95 del molde -16- es la que presenta los salientes -17- en tanto que en la tapa -18- figura el conducto -19- y en la segunda fase de fabricación se sustituye la tapa -15- por otra -20- lisa pero provista de la necesaria red de conductos -21- para la inyección o colado del material que ha de
 100 rellenar las zonas -2-.

Teniendo en cuenta el objeto de esta Patente cuanto se refiere a características y detalles constructivos de los moldes que en el mismo se utilicen serán variables.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-
 105 1º.-Un procedimiento para la fabricación de objetos de resina sintética, productos termoplásticos y plásticos análogo

21 FEB 1951



110 gos a dos o más colores, que esencialmente consiste en ob -
tener ya sea por prensado, por inyección o por colado, la -
pieza de que se trate, con unas cavidades correspondientes -
a la zona o zonas en que el material haya de ser de distinto
color y en verificar luego el relleno de dichas cavidades -
con el material del color deseado, así mismo por prensado ,
por inyección o por colado.

115 2ª.- El propio procedimiento en el que cuando las piezas de
que se trate hayan de ser de más de dos colores, se fabrica
rán igualmente con las cavidades para todas las zonas o par
tes que hayan de ser de color distinto al de la pieza en sí
y, al igual que en el caso de ser de dos colores, se veri -
ficará simultáneamente el relleno de todas ellas con el co -
120 lor correspondiente a cada una.

3ª.-El propio procedimiento en el caso de la reivindicación
2ª., en el que cada color o grupo de colores constituye una
fase de fabricación, de manera que en la segunda se reser -
van sin rellenar las cavidades que hayan de serlo en la ter
125 cera y siguientes y así sucesivamente hasta la terminación -
de la pieza.

4ª.-El propio procedimiento indistintamente aplicable en -
la fabricación de piezas por prensado, por inyección o por -
colada.

130 5ª.-Un procedimiento para la fabricación de objetos de resi
na sintética, productos termoplásticos y plásticos análogos
a dos o más colores.

C O N S T A la

- 5 - 190161

11 FEB



135 presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 11 de FEBRERO de 1.950.

P. A.

190161

Fig. 1

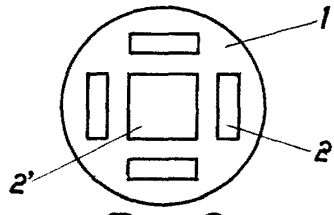


Fig. 2

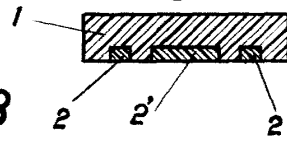


Fig. 3

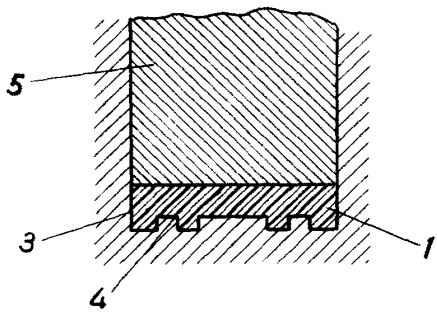


Fig. 4

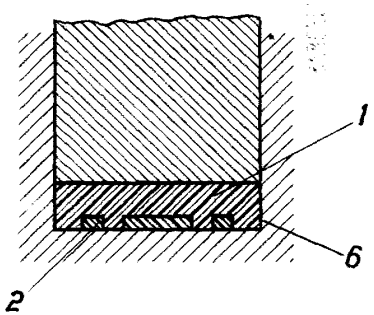


Fig. 5

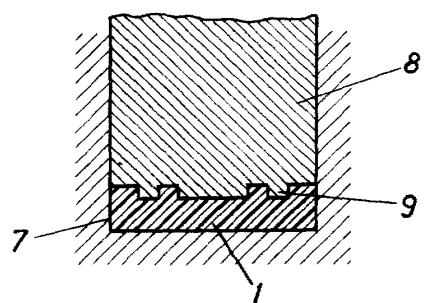


Fig. 6

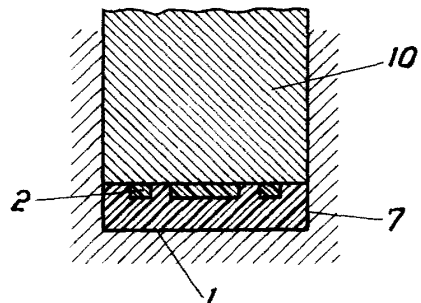


Fig. 7

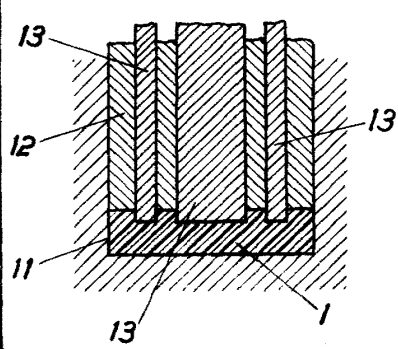


Fig. 8

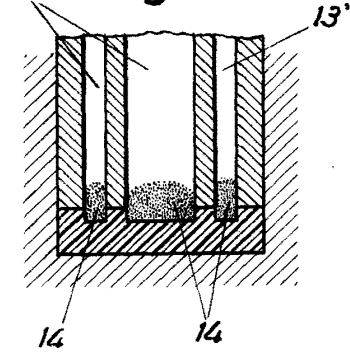
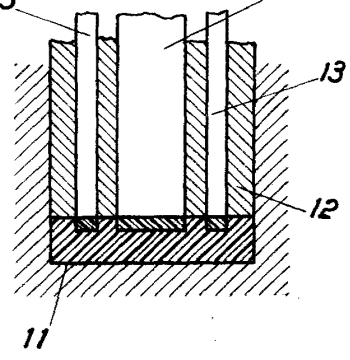


Fig. 9



ESCALA VARIABLE

Celso...
Guillermo...

190161

Fig. 10

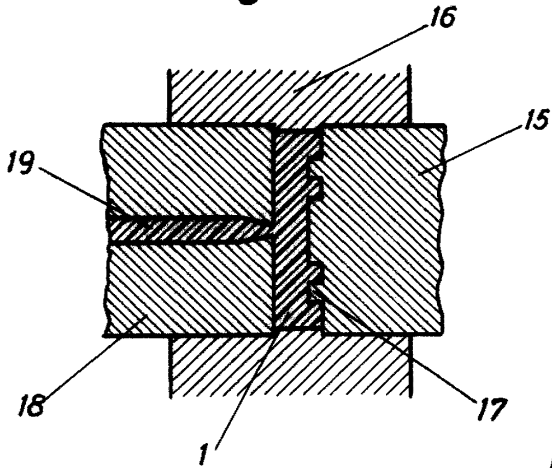
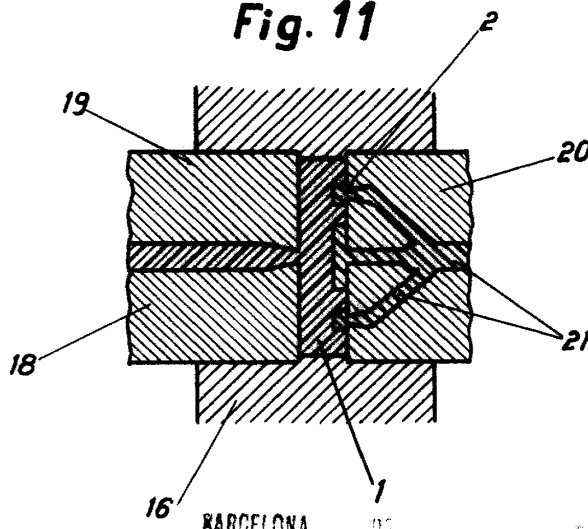


Fig. 11



BARCELONA DE ... DE TE ...
 A. L.
 JUAN LLORT
 P. R.

ESCALA VARIABLE.