

191049



1949

191049

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, con prioridad de la patente brasileña número - 49.468, del 4 de Marzo de 1.949, a favor de Don Lorenzo Nicolás Francisco LAGUARDIA, de nacionalidad uruguaya, residente en Rio de Janeiro (Brasil), Rua San Januario, núm. 378, —

P O R

" UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO ".

El presente invento tiene por objeto bloques sólidos de adorno, reproduciendo figuras, especialmente flores, o fantásticas, fabricadas a partir de resinas acrílicas u otro material termoplástico.

5 Tales objetos, hasta ahora, han sido invariablemente obtenidos mediante moldeo, prensado, impresión o estampación, siendo, por tanto, su atributo necesario la constancia del modelo obtenido, a partir de una determinada matriz, prensa o troquel.

1 91 049 30



10 Los procedimientos conocidos de fabricación, recurren a los principios más sencillos y hace mucho utilizados, tales como los de termoplasticidad del material, y a su fijación - por enfriamiento, copiando la matriz, o reteniendo las impresiones o relieves de las prensas o troqueles.

15 El inventor, ahora solicitante, después de largos y cuidadosos estudios, consiguió obtener un procedimiento de fabricación completamente nuevo, y, mediante el, los propios bloques ornamentales dotados de características nuevas y bien definidas, de modo que se considera con derecho al privilegio -
20 de dicho procedimiento y el producto de él resultante, conforme pasa a describir, haciendo referencia a las figuras de los dibujos adjuntos.

Consiste el procedimiento en producir en un bloque de material acrílico, solidificado (Fig. 5^a), un brusco calentamiento superficial mediante el contacto de un buril o punzón, apropiadamente caldeado, (Fig. 6^a), cuya función no es moldear o modelar, sino producir apenas un realce pastoso de material acrílico, bruscamente dilatado en virtud del calentamiento, -
25 para que el mismo se fije, instantes después, mediante enfriamiento, en posiciones previstas o deseadas por el operador.

30 Las Figuras 1^a, 2^a, 3^a y 4^a de los dibujos, muestran, lateral e inferiormente, un buril de calentamiento del bloque primario de material acrílico. La letra a indica estrias o surco, a partir de una concavidad central de la punta de dichos buriles, en dirección radial. Aplicado el buril ilustrado a un bloque enfriado de material acrílico, la brusca dilatación superficial de la zona caldeada, se subdividirá en varios relieves, canalizados en dirección centrífuga a través de los aludidos canales (a), y se elevarán conforme al valor de la -
35 determinante térmica y al coeficiente particular de dilatación
40



del acrílico empleado. Quedará al operador variar el grado de calentamiento del buril generador, o presionar más o menos, a fin de determinar, a su voluntad, la extensión del relieve.

45 En el caso del buril generador ilustrado, se obtiene, por la dilatación superficial, relieves radiales regulares, en cuanto a las distancias entre sí y orientación circunferencial. Buriles generadores con surcos diferentes determinarán relieves diversos correspondientes, sea respecto a su alejamiento radial, sea respecto a la compresión o a los ángulos de elevación, ya
50 respecto a la situación de su único centro o multiplicidad de puntos de partida.

Sobre los surcos inferiores de los buriles que apenas sirven para orientar la dirección de los relieves de material plástico, la fantasía y habilidad del operador, podrá actuar a fin
55 de determinar una leve modificación de las direcciones impuestas por los relieves y la respectiva compresión, mediante variaciones en la posición del buril generador, mayor o menor presión sobre el bloque, y mayor o menor cantidad de calor aplicada a éste.

60 Las Figuras 1ª a 4ª de los dibujos ilustran dos buriles de fundición o caldeo con determinadas posiciones de los surcos generadores radiales. Esas figuras, por lo demás, no son restrictivas de los derechos del inventor a los utensilios específicamente ilustrado, dado que, en la forma explicada, podrán
65 variar los surcos profundamente, sin apartarse del objeto que caracterizan. De este arte las ilustraciones de los dibujos son meramente explicativas, pues igualmente pueden tener los buriles de caldeo surcos de orientación de los relieves levantados, cualquiera que sea el relieve de dichos surcos.

70 El procedimiento descrito, por lo tanto y en resumen, consiste en provocar un brusco calentamiento en la superficie de



75 un bloque acrílico, mediante el contacto de la punta de un buril suficientemente caldeado, por cualquier medio, incluso resistencias eléctricas interiores, de forma que se produzca una elevación superficial del material, el cual al contacto de la punta del buril, resultarán relieves, orientados según surcos radiales, o dispuestos más o menos radialmente, a partir de uno o más centros, y admitiéndose también una radiación regular o asimétrica, y por la fijación de dichos relieves mediante el -
80 enfriamiento natural, en contacto con el aire atmosférico, o promovido por otros medios, incluso insuflación de gases enfriados o refrigeradores, o líquidos con la misma propiedad.

85 La operación podrá ser repetida en un mismo bloque, por ejemplo para formar elevaciones concéntricas de tamaños diferentes sobrepuestas.

90 El instrumento descrito es un buril cuya punta, destinada a ser calentada y transmitir calor al bloque primario de material acrílico, presenta entalladuras o surcos radiales, a partir de un centro localizado en la punta de máximo caldeo, o colocado excéntricamente, surcos orientados según la dirección prevista para los relieves de material termoplástico.

95 El producto final, es un bloque de material acrílico solidificado, de cuya superficie parten proyecciones sólidas, producidas por el procedimiento descrito, formando figuras fantásticas de efecto estético, ilustradas como ejemplo en las Figs. 7ª y 8ª de los dibujos, en perspectiva lateral y superior.

100 Los bloques de adorno obtenidos se caracterizan particularmente por su forma singular, proveniente del procedimiento de fabricación, los que, al contrario de los similares moldeados, estampados o impresos, poseen forma individual, siendo prácticamente imposible la obtención de dos ejemplares totalmente iguales, per cuanto su conformación final está determinada no solo por el



105 modo con que el operario maneja el buril generador, sino tam-
bien por la cantidad de calor transmitida por la punta respec-
tiva, presión empleada y tiempo de enfriamiento.

Habiendo descrito y detallado con toda amplitud la natu-
raleza del invento, debe hacerse constar que las expresiones
escritas anteriormente son susceptibles de modificación de de-
talle sin por ello alterar el principio fundamental del mismo.

110

N O T A

EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por vein-
te años, se solicita para España y sus Colonias, con prioridad
de la patente brasileña número 49.468, del 4 de Marzo de 1949,
ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

115

1ª:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE
ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO, que se caracteriza
por el calentamiento brusco, superficial, de un bloque de mate-
rial acrílico termoplástico solidificado, mediante el contacto
con la punta de un buril adecuadamente caldeado, formando un -
120 violento abultamiento del material acrílico plastificado y di-
latado por efecto del calor.

125

2ª:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE
ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO, según reivindica-
ción 1ª, caracterizado porque los buriles generadores de los
abultamientos superficiales del material acrílico, están pro-
vistos de estrias o surcos radiales, dispuestos en su punta con
la finalidad de servir de guías a los relieves calentados.

130

3ª:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE
ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO, según reivindicacio-
nes 1ª y 2ª, caracterizado por conducir el relieve del material
acrílico caldeado mediante la punta del buril caldeado, según
la habilidad del operario y por su conformación definitiva me-
diante la resolidificación por enfriamiento o contacto con el

6 191049 300



135 aire atmosférico, o con agentes líquidos o gaseosos enfriados o refrigerantes.

140 4ª:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO, según reivindicaciones 1ª, 2ª y 3ª, caracterizado porque las ranuras o estrias radiales de la puerta del buril generador, pueden variar de forma o dirección, o también ser eliminados, para variar en consecuencia la dirección de los relieves abultados, o producidos en torno de una concavidad regular, formado por la punta del buril sin estrias o surcos.

145 5ª:- UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO, según reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizado porque el producto final está constituido por un bloque de material acrílico solidificado, de forma singular, con proyecciones superficiales fantásticas, formando pétalos de flores u otros relieves de fantasía, obtenidos por el proceso arriba reivindicado en una única o en sucesivas operaciones.

155 6ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, con prioridad de la patente brasileña número 49.468, del 4 de Marzo de 1.949,—

p o r

* UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE PRODUCCION DE BLOQUES DE ADORNO EN MATERIAL ACRILICO TERMOPLASTICO *.

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 30 de Diciembre de 1.949.

P. A.,
PEDRO FELIU MAÑA
P. P.



1949

MINISTERIO DE TRABAJO, INDUSTRIA Y COMERCIO.- DEPARTAMENTO
NACIONAL DE PROPIEDAD INDUSTRIAL. -----

CERTIFICADO.-----

Por la presente se certifica que el anexo es copia fiel, -
en fotocopia, de los documentos archivados en este Departa-
mento y referentes a la descripción, reivindicaciones, di-
bujos y certificado de presentación correspondiente a la -
solicitud de patente, presentada con el número cuarenta y
nueve mil cuatrocientos sesenta y ocho, en cuatro de marzo
de mil novecientos cuarenta y nueve, por "Un nuevo procedi-
miento de producción de bloques de adorno en material acrí-
lico termoplástico" (solicitado por Lorenzo Nicolás Fran-
cisco Laguardia, protocolizado con el número cuatrocientos
nueve, en trece de julio de mil novecientos cuarenta y nue-
ve). En testimonio de lo cual firmo el presente y mando fi-
jar el sello de este Departamento.- Rio de Janeiro, 3 de -
Agosto de 1.949 (Firma ilegible) - Director de la Sección.

191049



FIG. 2



FIG. 4

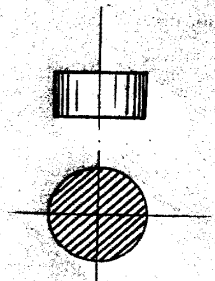


FIG. 5

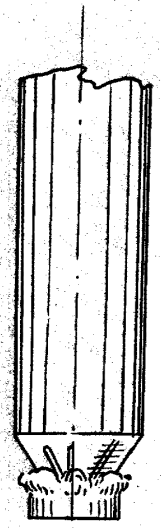


FIG. 6

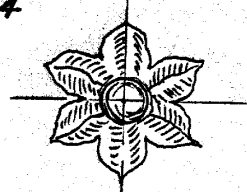


FIG. 7



FIG. 8

ESCALA VARIABLE
MADRID, 30 DIC. 1949
P. A.
PEDRO FELIX MABA
P. P.
[Signature]