

192608

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



192608

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, a favor de la entidad española MANUEL REY E HIJOS, S.L., residente en VIGO (Pontevedra), calle de Tomás Alonso nº 131-Coya, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUÑECOS, ANIMALES, FIGURAS, JUGUETES Y SIMILARES Y PIEZAS DE LOS MISMOS".

- o - o -

La presente patente de introducción recae sobre el objeto patentado en Inglaterra por la firma CASCELLOID LTD. y Mr. HENRY SENIOR, conjuntamente, aceptada bajo número 600.270 en 5 de abril de 1948 que, como su enunciado expresa, trata del procedimiento para: "Procedimiento para la fabricación de muñecos, animales, figuras, juguetes y similares y piezas de los mismos".

En la fabricación de muñecos, animales, figuras, juguetes y similares y partes de los mismos que estan huecos, de la clase a que se refiere la presente patente, los métodos conocidos son:

a).- Colocar un tubo, o dos láminas de celuloide o materia plástica semejante entre moldes calentados por vapor y despues de cerrados los moldes, soplar vapor en el tubo o entre las láminas para inflar los mismos por cuya operación se les comunica el contorno de los moldes. En el

192608



caso de láminas, éstas se adhieren por esta operación y la rebaba que se forme se quita despues.

20.- b).- Verter una substancia líquida, otra que una composición plástica, en un molde y luego verter todo lo sobrante por cuya operación se deja una capa de la substancia adherida al molde, la cual se quita despues de la solidificación.

25.- c).- Introducir cartón o algún material equivalente en lámina en un molde y someterlos a presión en una prensa.

30.- d).- El procedimiento de moldeado por inyección, que consiste en hacer pasar cualquier producto termoplástico en forma de polvo o fragmentaria, de una tolva a una cámara de calefacción en la que el plástico se reduce a una forma semi-líquida y, luego, en hacerlo pasar a fuerza de la cámara en moldes refrescados o fríos de los cuales se quitan los objetos moldeados golpeándolos, o se sacan despues del enfriamiento.

35.- La presente invención tiene por objeto el proporcionar un método perfeccionado para manufacturar los artículos de la clase mencionada en una forma prácticamente irrompible y en algunos casos flexible, a base del material ininflamable que vamos a describir a continuación.

40.- La invención consiste en hacer muñecos, animales, figuras y juguetes huecos o piezas huecas de los mismos, introduciendo una composición de cloruro polivinilo o en la que entra una dispersión de cloruro polivinilo finamente dividido en un plastificante líquido en estado de fluidez y frío en un molde o matriz convenientemente conformado interiormente según el artículo que haya que producir, 45.- calentando dicho molde o matriz durante o despues de tal

192608



50.- introducción con el fin de transformar la composición en gelatina, siendo controlado el grado de calefacción de manera a determinar la flexibilidad o dureza del artículo moldeado, y quitando el artículo completamente moldeado de tal molde o matriz despues de haberse gelatinizado en el mismo.

55.- Este método es opuesto a uno adoptado a menudo para moldear artículos huecos de la clase mencionada y que comprende el uso de material plástico inicialmente en forma de polvo o fragmentaria y susceptible de fluir solo cuando está en estado caliente.

A continuación se indica un ejemplo del procedimiento específico de esta patente que consiste en lo siguiente:

60.- Primero, en calentar inicialmente a una temperatura de 230-280° F. un molde compuesto de partes complementarias como se ha dicho anteriormente, y luego verter pasta de cloruro polivinilo en su estado frío en dicho molde caliente; despues volcar el molde de manera que vierta la pasta sobrante para dejar una capa del plástico adherida a la pared del molde, y finalmente, seguir calentando el molde a una temperatura de 230° á 280° para endurecer el plástico antes de sacar el artículo completamente moldeado del molde.

70.- Al adoptar este método puede ser conveniente o necesario el repetir el ciclo de operaciones antes de que se saque el artículo del molde, con el fin de obtener el grueso necesario en la capa plástica.

75.- En algunos casos que se estimen apropiados, pueden cocerse finalmente los artículos vaciados, utilizando un horno u otra cámara calentada, o por otros medios de calefacción apropiados, como por ejemplo, medios eléctricos de alta frecuencia, bien sea mientras estan todavía en el



molde o bien despues de que se hayan sacado del mismo.

- 80.- Se puede incorporar tela u otras substancias de relleno en la composición plástica para darle fuerza mecánica y, en los casos en que los artículos sean producidos en partes complementarias inicialmente separadas, éstas pueden unirse mediante un adhesivo o cemento conveniente antes o despues de la coadura como se ha dicho antes.
- 85.-

Mediante el método perfeccionado empleado según la presente invención, es posible producir artículos de la clase mencionada que pueden ser flexibles hasta cierto grado o duros según el grado de calefacción. Por otra parte es posible producir tales artículos con superficies duras y flexibles en varias regiones de los artículos empleando moldeo o matrices calentadas a varios grados en partes apropiadas de los mismos.

- 90.-
- 95.- La invención es ventajosamente aplicable a la fabricación de cabezas (expresión que ha de entenderse como incluyendo máscaras, caras o caretas) cuerpos, y miembros de muñecos, animales y figuras, juguetes y similares y, en particular, a la manufactura de artículos con miembros móviles. En lo que se refiere a las cabezas, pueden hacerse las mejillas y otros rasgos faciales flexibles, asimismo algunas partes de cuerpos y los miembros o partes de los miembros, según las conveniencias o necesidades de cada caso.

- 100.-
- 105.- Habiendo descrito de manera particular y determinado la naturaleza de la invención, la presente patente de introducción recaerá sobre las siguientes,



REIVINDICACIONES  
=====

- 1<sup>a</sup>).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUÑECOS,  
110.- ANIMALES, FIGURAS, JUGUETES Y SIMILANES Y PIEZAS DE LOS  
MISMOS", que se caracteriza por introducir una composición  
plástica que consta de, una disolución de cloruro polivi-  
nilo finamente dividido en "plasticiser" líquido en estado  
de fluidez y frío, en un molde o matriz de forma interna  
115.- apropiada según el artículo a producir, calentando dicho  
molde o matriz, durante o después de tal introducción, para  
transformar la composición en gelatina, siendo controlado  
el grado de calefacción para determinar la flexibilidad o  
dureza del artículo moldeado, y secando el artículo moldea-  
do completo de dicho molde o matriz una vez que se haya  
120.- solidificado en él.
- 2<sup>a</sup>).- Un procedimiento según la anterior reivindicación  
que se caracteriza por que para la fabricación de  
cabezas huecas de muñecos o partes huecas similares de un  
125.- muñeco, se introduce una composición plástica compuesta  
de, una disolución de cloruro polivinilo finamente dividi-  
do en líquido "plasticiser" en estado de fluidez y frío  
en un molde hendido, calentándose dicho molde para que  
una capa de composición, solidificada, se adhiera a la pared  
130.- del molde, siendo controlado el grado de calefacción para  
determinar la flexibilidad o dureza del artículo moldeado,  
quitándose del molde la pasta sobrante sin solidificar,  
calentándose más el molde para endurecer la composición,  
y abriéndose el molde y sacándose del mismo el artículo  
135.- moldeado completo.

3<sup>a</sup>).- Un procedimiento según la reivindicación (1) 6



ABR 1950

(2), que se caracteriza por la acción inicial de calentar el molde o matriz antes de la introducción de la composición en él.

140.- 4ª).- Un procedimiento según la reivindicación (1) ó (2), que se caracteriza por la acción adicional de tratar el artículo moldeado por el calor.

5ª).- Un procedimiento según la reivindicación 3, en el que el molde se calienta inicialmente a una temperatura de 230º a 280º.

6ª).- Un procedimiento según la reivindicación 2, en el que la segunda calefacción del molde es a una temperatura de 230º á 280º F.

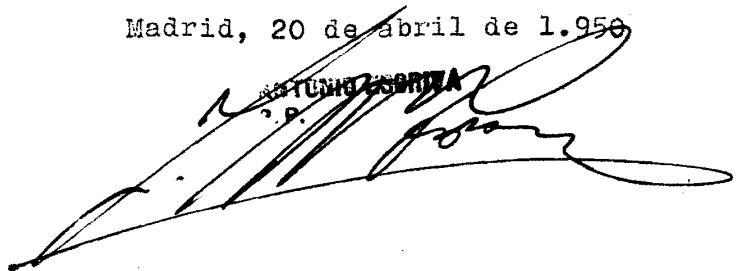
7ª).- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes en el que, se incorporan "fillers", de tela por ejemplo, en la composición plástica para dar fuerza mecánica.

8ª).- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes comprendiendo el uso de un molde calentado a distintos grados en superficies apropiadas del mismo, para la finalidad especificada.

9ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MUÑECOS, ANIMALES, FIGURAS, JUGUETES Y SIMILARES Y PIEZAS DE LOS MISMOS".

160.- La presente Memoria Descriptiva consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, componiendo un total de ciento sesenta y tres líneas incluidas las presentes.

Madrid, 20 de abril de 1.950

  
ESTEBAN LLORCA