



196229

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

196229

P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados de Marruecos, a favor de:

**A I S C O N D E L, S.A.**

residente en Barcelona, calle de Industria,  
núm. 363, por:

**\*NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE RELIEVES EN PLANCHAS DE MATERIA TERMOPLASTICA\*.**

=====

1 96229

22



- 2 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para la fabricación de determinados objetos en resinas sintéticas a veces se presenta la necesidad de disponer de láminas de poco espesor provistas de relieves que afecten paralelamente su cara superior y su cara inferior. En casos como éste, la obtención de tales láminas, es conveniente realizarla tomando como primera materia de partida las hojas o planchas de materia termoplástica existentes en el comercio, puesto que su obtención a partir de polvos de moldeado sería más laboriosa, requeriría complicados moldes y las mas de las veces conduciría a la confección de artículos no tan perfectos como los obtenidos de la otra manera. - - - - -

5.

10.

Para dar a conocer en España un camino sencillo y práctico, destinado al logro de esta finalidad, la entidad peticionaria formula la presente solicitud de Patente de Introducción por diez años, relativa a un procedimiento que viene siendo aplicado con éxito en el extranjero (concretamente en los Estados Unidos de América), cuyas características esenciales son las siguientes.

15.

Partiendo de una hoja o plancha de dimensiones y características adecuadas (p.e. de acetato de celulosa), se procede como primera operación a mantenerla de manera que quede bien sujeta por sus bordes o perímetro, pro-

20.

196229



25. curando que permanezca libre por su parte central. Para ello podrán emplearse prensas o dispositivos diversos pero en particular se sugiere la utilización de una prensa manual constituida por dos marcos cuadrados o rectangulares unidos por bisagra, que al ser cerrados con la aplicación del uno sobre el otro produzcan el apri-  
30. sionamiento de los bordes de la hoja. - - - - -

A continuación, manteniendo la sujeción de sus bordes, se someterá la hoja o plancha a una calefacción de intensidad suficiente para conferirle un estado de semiplasticidad o reblandecimiento adecuado. A este fin  
35. podrá emplearse una pequeña estufa con control de temperatura, o simplemente un pequeño calefactor por resistencia eléctrica, de dimensiones análogas al marco-prensa empleado para la sujeción de la hoja. - - - - -

Seguidamente, la hoja o plancha sujeta en el marco-  
40. prensa se colocará sobre un semimolde dotado de una superficie provista de relieves similares a los que se desean obtener, y sin pérdida de tiempo se procederá a la extracción del aire contenido entre el semimolde y la hoja en curso de manipulación, con lo cual, bajo la  
45. acción de la presión atmosférica, la plancha reblandecida se imprimirá íntimamente contra los relieves de la superficie y una vez enfriada suficientemente quedará dotada de estos relieves con carácter permanente.

196229



- 4 -

- El semimolde, cuyas dimensiones serán asimismo análogas a las del marco-prensa, podrá construirse en material cerámico, resinas moldeadas, metal o incluso madera. En todos los casos se procurará que la superficie de los relieves sea bien lisa, puesto que la más pequeña irregularidad o rugosidad quedará indefectiblemente imprimida en la plancha manipulada.
50. Como se comprende, es conveniente que durante la fabricación el semimolde se mantenga a temperatura relativamente baja, puesto que la permanencia de los relieves en la hoja exige que ésta se retire del molde conveniente enfriada, condición que mal se podrá alcanzar si aquél estuviera a temperatura excesiva. -
- 55.
- 60.

- Como variante del procedimiento cuyas operaciones acaban de exponerse, se prevé la posibilidad de que la última, o sea la creación del vacío entre el semimolde y una cara de la hoja en manipulación, se sustituya por la aplicación de una sobrepresión en la cara opuesta, la cual producirá los mismos efectos sobre la plancha reblandecida. - - - - -
- 65.

- Para facilitar la comprensión del objeto de la presente patente, se hace referencia a la hoja de planos que forma parte de la misma, en la que a título de caso práctico de carácter aclarativo no limitativo,
- 70.

19622922



se expone un ejemplo de aplicación de este invento.

Las figuras 1ª, 2ª y 3ª reproducen el marco-  
 75. prensa que se ha sugerido para la sujeción de la hoja a manipular. En la 1ª se grafía una perspectiva del mismo. En las restantes el marco se representa con la hoja que debe sujetar, la cual en la fig. 2ª acaba de ser colocada, y en la fig. 3ª se ha sometido ya a la debida calefacción. - - - - -  
 80.

La figura 4ª indica la manera como el marco prensa se coloca sobre el semimolde. - - - - -

En la figura 5ª se supone que ha sido creada ya una diferencia de presión entre las dos caras de la hoja, y ésta resulta imprimida íntimamente sobre los  
 85. relieves del semimolde. - - - - -

En las figuras precedentes (1) representa la hoja a manipular; (2) la prensa manual, con sus dos marcos (3) y (4) y las visagras (5); por (6) se indica el semimolde, provisto de los relieves superficiales  
 90. (7). La cámara en la que se extrae el aire es la señalada por (8), empleándose al efecto los conductos (9) y (10). Se han previsto las juntas (11) y (12), para conferir la debida estanqueidad a la cámara (8).

196229 22



- 6 -

196229

95. Al objeto de dar cumplimiento al Artículo 70 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, se declara que el presente procedimiento viene siendo aplicado satisfactoriamente en los Estados Unidos de América, por la entidad "Eastman Kodak Company" de New York,

100. ignorándose si ha sido objeto de registro en éste o en algún otro país. - - - - -

Descritas convenientemente las características del objeto a que se contrae la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar que su realización podrá

105. tener lugar sobre cualquiera clase de planchas de materia termoplástica y que los aparatos o elementos necesarios para su desarrollo podrán ser de dimensiones y materiales variables, siempre que no quede alterada o desvirtuada su esencialidad, la cual queda resumida

110. en la siguiente, - - - - -

N O T A

Se declaran de propiedad, novedad y utilidad para todo el territorio español, sus colonias y protectorado de Marruecos, las siguientes: - - - - -

115. R E I N D I C A C I O N E S

1.- Nuevo procedimiento para la obtención de re-

196229



- 7 -

196229

- lieves en planchas de materia termoplástica en el que como primera operación se mantiene la hoja ó plancha a manipular de manera que quede bien sujeta por sus bordes o perímetro, estando libre por su parte central; en el que seguidamente la hoja o plancha así sujeta se someterá a una calefacción de intensidad suficiente para conferirle un estado de reblandecimiento adecuado; en el que luego, sin reducir la sujeción de sus bordes, se coloca la hoja o plancha sobre un semimolde o superficie provista de los relieves que se desean obtener; procediéndose finalmente a la extracción del aire contenido entre el semimolde y la hoja manipulada, con lo cual, bajo la acción de la presión atmosférica, la plancha reblandecida se imprimirá íntimamente contra la superficie provista de relieves, y una vez enfriada suficientemente quedará dotada de estos relieves con carácter permanente. - - - - -
- 120.
- 125.
- 130.
135.            2ª.- Nuevo procedimiento para la obtención de relieves en planchas de materia termoplástica según la anterior reivindicación, en el cual la última operación, o sea creación de vacío entre el semimolde y una cara de la hoja manipulada, se sustituirá por la aplicación de una sobrepresión en la cara opuesta, con lo cual asimismo la plancha reblandecida se imprimirá íntimamente contra la superficie provista de
- 140.

196229

22 EN



relieves y una vez enfriada suficientemente quedará  
dotada de estos relieves con carácter permanente. - -

145.

3ª.- Nuevo procedimiento para la obtención de  
relieves en planchas de materia termoplástica según  
cualquiera de las anteriores reivindicaciones, en el  
cual preferiblemente la eliminación del aire existen-  
te entre el semimolde y la hoja que se coloca sobre el  
mismo tendrá lugar a través de uno o varios conductos  
de evacuación dispuestos a propósito en el propio semi-  
molde. - - - - -

150.

4ª.- "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE RE-  
LIEVES EN PLANCHAS DE MATERIA TERMOPLASTICA". - - - -

155.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la  
presente Memoria que consta de ocho hojas foliadas y  
mecanografiadas por una sola de sus caras y de un pla-  
no que la ilustra. - - - - -

Madrid 22 de Enero 1.951

P. A. de

A I S C O N D E L, S.A.

Luis Triana Arroyo

P. P.



FIG.1

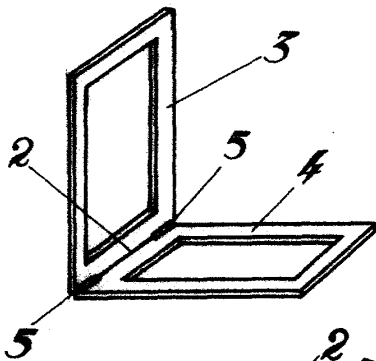


FIG.2

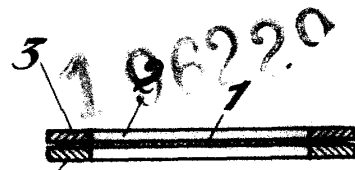


FIG.3

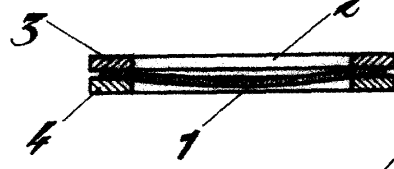


FIG.4

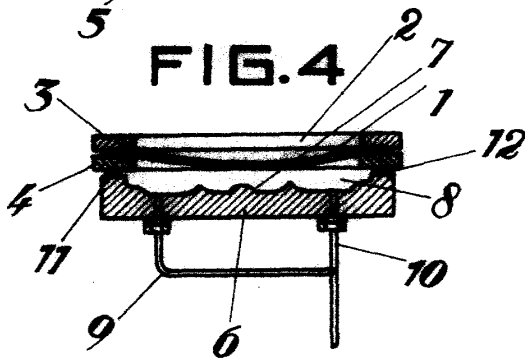
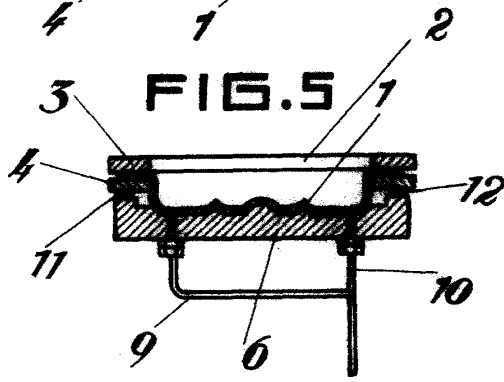


FIG.5



Madrid a 28 de Enero de 1.951

P.A. de Aiscordel, S.A.

Ingeniero Arroyo

*Arroyo*

Escala variable.