



ca en estado de fusión en un primer molde para obtener un primer elemento constitutivo del objeto, se encaja dicho elemento en un segundo molde que sirve para la confección de un segundo elemento constitutivo de dicho objeto, y se
 5 inyecta sustancia plástica en estado de fusión en el segundo molde, soldándose el segundo elemento así obtenido al moldearse con el primer elemento.

El dibujo anexo muestra, a título de ejemplo, un objeto obtenido por el citado procedimiento.

10 La figura 1 es una vista en corte.

La figura 2 es una vista del objeto después de una primera operación de moldeo.

La figura 3 es un corte dado por la línea I-I de la figura 2, y

15 La figura 4 es una vista en corte del molde utilizado para la segunda operación de moldeo.

Según este procedimiento, se introduce en un primer molde, por inyección, sustancia plástica en fusión, y después del enfriamiento de la misma, se obtiene
 20 el primer elemento del objeto deseado; éste se introduce luego en un segundo molde que llena parcialmente y cuyas formas sigue con exactitud; una segunda inyección de sustancia plástica en fusión asegura el moldeo del segundo elemento del objeto de que se trata; esta materia en fusión
 25 llena el espacio vacío del segundo molde, y viene a topar con el extremo del primer elemento y se suelda al mismo; entonces no queda visible ninguna huella aparente de unión



entre los elementos. Este procedimiento permite fabricar de manera racional objetos de gran longitud y de paredes muy delgadas provistas en uno de sus extremos de un engrosamiento tal como un paso de tornillo, una charnela etc.; además este procedimiento permite quitar rápidamente del molde las piezas delicadas y complicadas.

Según la naturaleza del objeto a moldear, por lo menos tres operaciones de inyección sucesivas de sustancia en fusión pueden ser necesarias en tres moldes diferentes por lo menos.

El color de la sustancia plástica inyectada puede diferir de un molde a otro, lo cual permite realizar un objeto multicolor.

El objeto representado en la figura 1 es un tubo de embalaje con cierre de paso de tornillo, que comprende una parte cilíndrica 1 de pared muy delgada, que termina en un hombro conocónico 2 de grueso relativamente importante, para que la parte 1 conserve su forma; este hombro 2 tiene una parte cilíndrica 3 provista de un paso de tornillo destinado a cooperar con el roscado de un tapón 4.

El tubo se realiza como sigue:

La parte 1 (figura 2) se obtiene por inyección de una sustancia plástica en fusión en un molde previsto al efecto. Esta parte 1 está montada en la cabeza 5 de un punzón 6 (figura 4); luego se encaja en su molde 7 que tiene un rebajo cilíndrico 8 cuyo diámetro

197735



51

corresponde al de la parte 1. La cabeza 5 del punzón 6 se utiliza para formar a esta última en la matriz 7 y para centrarla con relación al eje de esta última.

Entre la cabeza 5 del punzón matriz 7 queda libre un espacio 11 utilizado para dar forma a las partes 2 y 3. La matriz 7 está provista de canales 10 para inyectar la materia a moldear.

El objeto moldeado puede quitarse fácilmente del molde, ya que la matriz 7 está compuesta de varias partes.

Como sustancia plástica se puede utilizar polietileno, que se calienta y comprime y luego se introduce en los moldes.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suiza el 15 de mayo de 1950, bajo el número 56.442, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- O - N O T A - O -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Un procedimiento de fabricación, en

197735



1951

dos operaciones de moldeo por lo menos, de un objeto de
sustancia plástica, caracterizado por el hecho de que se
inyecta sustancia plástica en estado de fusión en un pri-
mer molde para obtener un primer elemento constitutivo del
5 objeto, se encaja este elemento en un segundo molde que
sirve para la confección de un segundo elemento consti-
tutivo de dicho objeto, y se inyecta materia plástica en
estado de fusión en el segundo molde, soldándose el segun-
do elemento así obtenido durante el moldeo con el primer
10 elemento.

2ª. - Un procedimiento según se reivindica
en el punto 1ª, caracterizado por el hecho de que el ele-
mento introducido en el segundo molde sigue exactamente
la forma de éste.

15 3ª. - Un procedimiento según se reivindi-
ca en el punto 1ª, caracterizado por el hecho de que para
las diferentes inyecciones se usan sustancias de colores
diferentes.

20 4ª. - Un procedimiento de fabricación, en
dos operaciones de moldeo por lo menos, de un objeto de
sustancia plástica.

Tal y como se ha descrito en la Memoria
que antecede, representado en el dibujo que se acompaña
y con los fines que se han especificado.

25 Esta Memoria consta de cinco hojas escri-
tas por una sola cara.

Madrid, L 5 MAY. 1951

P. A.

Alfonso de Eizaburu
Por Poder

DG/.

197735

f

197735



Fig.1

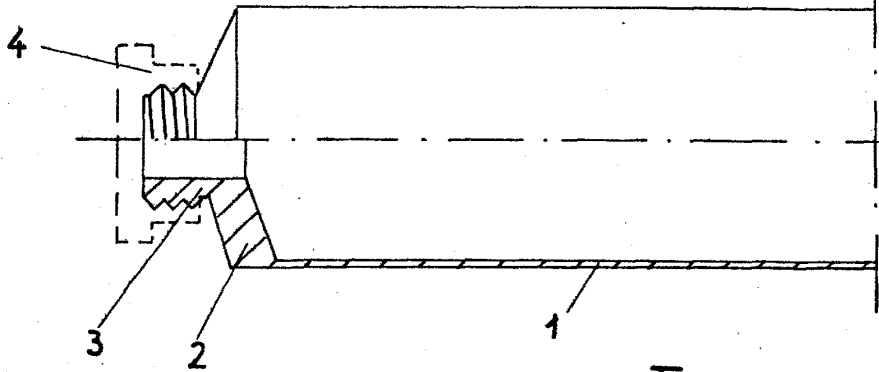


Fig.3

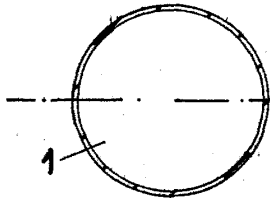
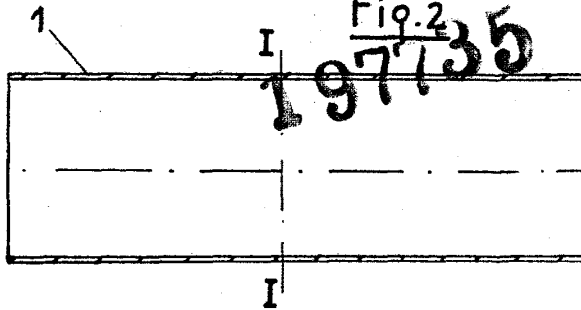
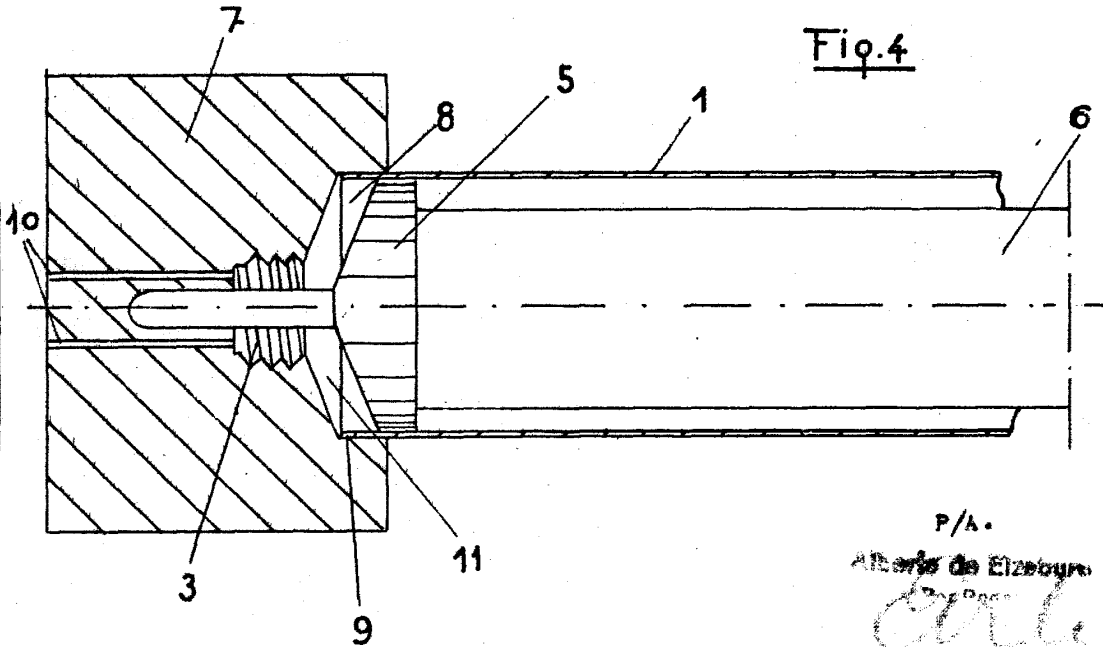


Fig.2



197735

Fig.4



P/A.

Alberto de Elzaburu

Handwritten signature