

200768



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE
PATENTE DE INVENCION
EN
ESPAÑA

por veinte años,

a favor de Doña Carmen Melagros Ramírez Sánchez

con domicilio en MADRID- General Sanjurjo, 52- Bajo Izqda.

de nacionalidad Española

por "PROCEDIMIENTO PARA LA TRANSFORMACION DE LOS DES-
CARTES FOTOGRAFICOS Y SU APLICACION A OBJETOS DI-
VERSOS".

de la que es inventor, La Solicitante.

200768



Los desperdicios o descartes en la industria fotográfica y principalmente en la cinematográfica, son susceptibles de aprovechamiento, transformándolos en placas o planchas, que luego sirven para la manufactura de diversos objetos.

A este fin conduce el procedimiento de fabricación, que en forma industrial hemos concebido, objeto de una serie de novedades, nacidas de las pruebas experimentales, que, en infinitas formas hemos realizado, hasta encontrar la más perfecta a nuestro juicio.

Comenzamos por la separación de la gelatina que contiene la emulsión fotográfica, y a tal efecto trocearemos en fragmentos de un centímetro o menos las diversas películas a tratar. Seguidamente las pondremos en recipientes cuyo fondo y paredes tengan perforaciones, o bien, de fuerte red metálica, los cuales ya cargados, se sumergen en depósitos de palastro, llenos de lejía de sosa cáustica a la graduación necesaria para que ataque a la materia orgánica de gelatina, pero que no actúe sobre el soporte que es celuloide. En este estado y moviéndolos periódicamente para que todos los trozos puedan tener contacto con la lejía, habrán de permanecer el tiempo preciso hasta que, sacado un fragmento se observe que está debidamente reblanecido. En ese momento, elévase el recipiente interior, a fin de que por sus perforaciones escurra en el depósito exterior, toda la lejía, que nos servirá para otras cargas sucesivas. Cuando haya escurrido, se pasan a una lavadora donde con agua en circulación y mediante el movimiento constante de sus paletas agitadoras, los fragmentos giran rozando unos contra otros, hasta quedar perfec-



200768

tamente limpios de todo vestigio gelatinoso.

El desagüe de esta lavadora, vierte sobre recipiente provisto de filtro, para aprovechar posteriormente la gelatina desprendida.

5 Los fragmentos de celuloide, se colocan en secaderos, para su utilización ulterior.

Estos fragmentos, incorporados con disolvente apropiado, se encierran en recipientes de aluminio de tapa hermética, que a su vez se colocan en hornos, habitaciones o estufas a una temperatura moderada, que puede oscilar entre los 25° á 35°. En ellos permanecerán por lo menos durante veinticuatro horas, al cabo de cuyo tiempo se habrá formado, una masa de la dureza que deseemos, según la cantidad mayor o menor de disolvente que hayamos
10 vertido.
15

Sacando esta masa (susceptible si deseamos de filtrarla) la colocaremos en una amasadora fuerte, preferible de hélices horizontales, en cuya parte superior adaptaremos una montera o capitel refrigerado. Pónese en marcha la amasadora que previamente habremos calentado prudentialmente y de acuerdo con el punto de ebullición de la calidad de disolvente que empleemos. La vaporización que se desprende irá condensándose en la montera que verterá al exterior por un tubo o desagüe, a fin de recoger
20 en un frasco, el disolvente recuperado, utilizable para nuevas operaciones. Logramos por este sistema, una perfecta homogeneidad en la masa, que va perdiendo el disolvente en todas sus partes, ya que por efecto del constante movimiento y fricción, va presentando constantemente
25 nuevas superficies de vaporización, consiguiendo a la vez
30



200768

una mayor rapidez de destilación.

5 Cuando por la cantidad de disolvente extraído calculamos que la masa tiene la densidad que nos interese, la operación ha concluido, parando la amasadora que enfriaremos, y procederemos a convertir dicha masa en placas o planchas.

10 A tal objeto, habremos de laminarla entre rodillos y prensarla por los procedimientos que silenciamos por ya conocidos, pero como estas masas se encuentran en un estado pegajoso, las trabajaremos entre planos de cualquier material, hierro, metal, zinc, cartón, etc., pero cuyos planos, y aquí viene nuestra originalidad, habremos forrado previamente de papel celofán, bien pegado a tales planos, bien extendiéndolo sobre ellos en forma
15 de disolución y dejados secar.

Formada la placa en el grueso que se desee, pasa a ser decorada.

20 Hasta ahora, el decorado se hacía sobre las caras exteriores de la placa al pintarse esta aerográficamente o por estampación. Nosotros hacemos láminas muy delgadas que decoradas y todavía en tierno, se pegan unas a otras presionándolas para su mayor adherencia. De esta forma, al recortar de tales placas un objeto cualquiera tal como un peine, una gafa, etc. y rebajarlo o biselarlo en su
25 contorno para darle la debida configuración, no desaparece el pintado, así como tampoco al pulirlos, puesto que el dibujo se encuentra en el centro de las dos láminas que constituyen la placa.

30 Igualmente podemos decorar varias láminas, quedando entre unas y otras los diferentes dibujos, hasta la forma-



200768

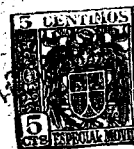
ción de una placa total apta para ser manufacturada en
objetos. Basándose en este mismo sistema, podemos deco-
rarlas intercalando finos hilos metálicos, lentejuelas,
escamas o cualquier otro material, la superposición de
5 planos pintados, proporciona al conjunto por la separación
entre sí, decorados originales y vistosos, ya que pueden
hacerse en diversos colores, nacarados, metálicos, etc.
etc.

Asimismo, basándonos precisamente en esta originali-
10 dad de hacer láminas delgaditas que pegándose unas a otras
forman la placa definitiva, hemos concebido la originali-
dad de que para aquellas placas destinadas a la fabrica-
ción de gafas, en la parte que los ópticos dedican a las
patillas de tales gafas, nosotros colocaremos en el cen-
15 tro el varillaje durante el periodo de su fabricación.
De esta forma los ópticos o manufactureros de gafas, sim-
plemente recortan alrededor de la parte alambrada, obte-
niéndose así la varilla armada. Evitamos con ello el tra-
bajo y pérdida de material que ahora se les origina al em-
20 plear los dos procedimientos que conocen; uno de cortar
el celuloide por mitad, ranurarlo e intercalar el alam-
bre juntando las dos mitades y pegándolas; otro cortando
la patilla y perforando con una broca muy larga para me-
ter el alambre luego por tal orificio.

25 De la misma manera en las placas dedicadas a fabri-
car peines podemos colocar en el interior de la masa al
hacer las placas, el lomo metálico bien en varillas, ple-
tinas perforadas, etc. que les dé una mayor resistencia
al peinar.

30 Terminadas las placas, todavía con su soporte, se de-

2007684



jan unas horas en oro para darles un posterior prensa-
do durante algunas horas, pasado el cual, las colocare-
mos en secaderos especiales, que a temperaturas muy con-
troladas, las permiten secar debidamente.

5 Una vez secas, se planchan y abrillantan, rebárban-
dolas para una mejor presentación comercial.

. N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean
objeto de una Patente de Invención en España, por vein-
10 te años, los puntos siguientes:

1.- Procedimiento para la transformación de los des-
cartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos,
caracterizado porque para facilitar la separación de la
gelatina que contiene el soporte fotográfico, se trocea
15 la película en partículas pequeñas, sometiendo éstas a
un baño de lejía de sosa cáustica, en recipientes cuyo
fondo y paredes vayan provistos de perforaciones, o en
una fuerte red metálica, para conseguir el desprendimien-
to de la gelatina sin que llegue a atacar al celuloide,
20 se someterá a una agitación y fricción para conseguir
que todos los fragmentos o trozos tengan contacto con la
lejía.

2.- Procedimiento para la transformación de los des-
cartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos,
25 según la reivindicación 1, caracterizado, porque una vez
sacados los trozos o fragmentos de celuloide del recipien-
te citado en la reivindicación anterior, se somete a un
lavado con agua, en recipiente con paletas agitadoras
para conseguir quedan perfectamente limpios de gelatina
30 los soportes de celuloide.

200768



3.- Procedimiento para la transformación de los descartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque los fragmentos obtenidos incorporados con disolventes apropiados se encierran en recipientes de aluminio de tapa estanca, que se colocan en hornos apropiados, a temperatura moderada entre 25° á 35° permaneciendo en ellos veinticuatro horas, para formar una masa de la dureza deseada, según la menor o mayor cantidad de disolvente empleado.

4.- Procedimiento para la transformación de los descartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque la masa obtenida según la reivindicación 3ª, se somete en una amasadora apropiada, preferiblemente de hélices horizontales, a un amasado. La amasadora irá provista de una montera refrigerada al efecto de recuperar el disolvente utilizado, por un tubo de desagüe de que irá provista.

5.- Procedimiento para la transformación de los descartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos, según las reivindicaciones 1, 2, 3 y 4, caracterizado porque la masa así obtenida se somete por los procedimientos conocidos a un laminado, pero con la característica y novedad de revestir los planos portadores de la masa de papel celofán, bien pegado o bien extendiendo sobre ellos en forma de disolución y dejándoles secar para evitar que la masa se adhiera a dichos planos.

6.- Procedimiento para la transformación de los descartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos, según las reivindicaciones 1, 2, 3, 4 y 5, caracterizado por la decoración de las láminas así obtenidas por el procedi-

200768



miento de la reivindicacion 5^a, y que consiste esencial-
mente en obtener láminas muy delgadas que se decoran por
los procedimientos usuales o intercalando hilos metálicos,
lentejuelas, escamas u otro cualquier material, y pegar
5 las diferentes láminas, aun tiernas, para formar otras más
gruesas, con lo cual el decorado queda entre las planchas
interiores y no desaparecerá nunca el mismo.

7.- Procedimiento para la transformación de los des-
cartes fotográficos y su aplicación a objetos diversos,
10 según las reivindicaciones 1, 2, 3, 4, 5 y 6, caracteriza-
do porque las placas destinadas a fabricar gafas o peines,
puede introducirse entre las láminas que forman la placa
las varillas que se dedican a las patillas de las gafas,
y en el caso de la fabricación de peines, las varillas o
15 pletinas destinadas a reforzar el lomo de los peines.

8.- PROCEDIMIENTO PARA LA TRANSFORMACION DE LOS DES-
CARTES FOTOGRAFICOS Y SU APLICACION A OBJETOS DIVERSOS.

Todo conforme se describe en la memoria que ante-
cede y se reivindica en su Nota.

20 Esta memoria consta de ocho hojas foliadas y escri-
tas a máquina por una sola cara.

Madrid, 4 de Diciembre de 1.951

Carmen Hilagros Ramirez Sanchez

P. A.

DANIEL HILAGROS RAMIREZ
E. F.