

2 0 2 2 6 0

25 FEB



2 0 2 2 6 0

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

a favor de Don ANGEL HERNÁNDEZ LÓPEZ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Cerdeña, 248, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CUERPOS MOLDEADOS A BASE DE MATERIAL TERMOPLÁSTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cuerpos moldeados a base de material termoplástico, tal como las llamadas resinas vinílicas, las obtenidas por la polimerización del etileno o del polietireno, y otras en general flexibles y elásticas con cuyos perfeccionamientos se logra una fácil y económica fabricación de muy diversos artículos y piezas, permitiendo el empleo de tales materias en multitud de elementos en los que no podrán utilizarse hasta el presente.

10. Preparada adecuadamente la pasta o mezcla termoplás-

202260



5. tica, preferentemente a base de resinas sintéticas de este tipo, tal como polivinilo, polietileno, o similar, con las debidas cargas plastificantes y pigmentos si el material ha de ser colorido se porcede al moldeo por compresión o inyección completándose este moldeo por presión interior de aire si se trata de una sola pieza o bien mediante unión de los rebordes o aletas salientes que presentan las piezas parciales que se soldan entre si por presión, y después son eliminados los salientes.
10. En los dibujos adjuntos se representan, tan sólo a título de ejemplo diversos casos de fabricación de elementos o piezas por moldeo de resinas termoplásticas.
- En las figuras 1 y 2, puede observarse la configuración de un recipiente cuya configuración al molde es completada por una presión interior que produce la completa adaptación a las paredes del mismo ya previamente moldeadas, al propio tiempo que se origina un alisamiento perfecto de las paredes del recipiente, resultando éste flexible, elástico y transparente gracias a la naturaleza de las resinas y al proceso de fabricación.
15. En las figuras 3 y 4, se representa la configuración de una pelota también partiendo de una mezcla termoplástica, por ejemplo a base de polietileno, que se realiza en dos partes con presión interior y posterior unión de las dos mitades a base de comprimir los rebordes periféricos de ambas y después eliminar el saliente resultante.
20. En las figuras -5 y 6 se configura igualmente un aro hueco también con presión interior y unión de las dos partes por compresión de los rebordes periféricos y eliminación pos-
- 25.

202260



terior del saliente correspondiente.

5. En las figuras 7 y 8 se representa la configuración de una cobertura para lápiz o bolígrafo que se forma de una sola pieza de material termoplástico, cuyo moldeo después de la previa conformación es completado por presión interior que uniformiza las paredes y las adapta por completo al molde.

10. En las figuras 9 y 10 se representa la configuración por igual proceso de un capuchón para pluma estilográfica; en las 11 y 12, una caja para interruptor; las 13 y 14 una placa para interruptor empotrado; en las 15 y 16 una cubeta; en las 17 y 18 un tapón; en las 19 y 20 un plato; y en las 21 y 22 un embudo.

15. Por igual proceso, a base de varias piezas moldeadas por separado (figuras 23, 24 y 25) y unidas por sus rebordes y posterior presión interior, o bien de una sola pieza en molde hueco y presión de aire interior se configurará un recipiente sanitario para cama, o bien los frascos representados en las figuras 26, 27, 28 y 29.

20. Serán independientes del objeto de la presente patente los tipos de molde empleados, sistema de moldeo composición de la materia termoplástica, y en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de



202260

introducción:-

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de cuerpos moldeados a base de material termoplástico, que consiste esencialmente en partir de una pasta o mezcla homogénea a base de resinas sintéticas, con las proporciones adecuadas de plastificantes, cargas, colorantes y pigmentos, calentar esta mezcla a la debida temperatura de plastificación, procediéndose a continuación a configurar por moldeo la pieza o piezas que han de formar el cuerpo a obtener, bien sea por compresión si el conjunto ha de estar formado por varias piezas, o por inyección y presión interior si ha de estar formado por una sola pieza, completándose el moldeo total del cuerpo sin noyo de configuración, a cuyo fin se procede a unir a presión los rebordes salientes de las
10. 15. diversas piezas complementarias moldeadas, cuyos bordes se soldan entre sí directamente y se termina el moldeo del conjunto mediante presión de aire o gas interior, al igual que si se trata de una sola pieza moldeada a inyección, que se configura contra el molde mediante presión interior
20. de aire o gas, procediéndose finalmente, si precisa, a eliminar los rebordes salientes de las uniones de piezas parciales.

25. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de cuerpos moldeados a base de material termoplástico, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de realizarse la configuración de cuerpos huecos de una sola pieza por presión interior de aire o gas que obliga a adaptarse por completo a todas las superficies y partes del



202260

molde, que quedan interiormente recubiertas de un espesor de materia termoplástica, sin precisar de noyo de ninguna clase.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de cuerpos moldeados a base de material termoplástico, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de que para realizar la configuración del cuerpo hueco a moldear a base de varias partes se unen las piezas parciales y complementarias por sus rebordes, unión que se verifica por simple soldado a presión y temperatura, completándose la configuración total del cuerpo por presión interior de aire o gas en el estado debido de plasticidad, que obliga a la adaptación contra el molde.
5. 10.

4. Perfeccionamientos en la fabricación de cuerpos moldeados a base de material termoplástico.
- 15.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 25 de febrero de 1952.

Angel HERNÁNDEZ LÓPEZ

p.a. I. PONTI




Fig. 1

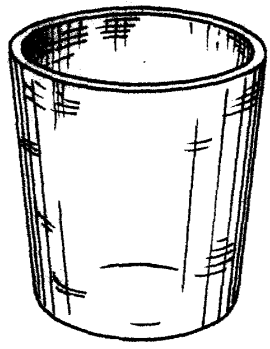


Fig. 2

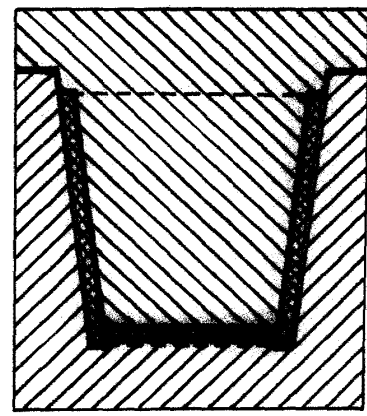


Fig. 3

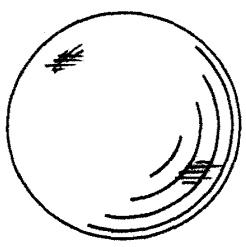


Fig. 4

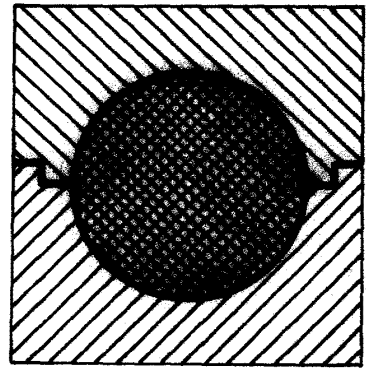


Fig. 5

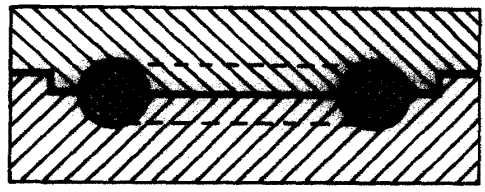


Fig. 6

Barcelona, 25 Febrero 1952
Angel Hernandez Lopez
p.a.

[Handwritten signature]



Fig. 8

202260



Fig. 7

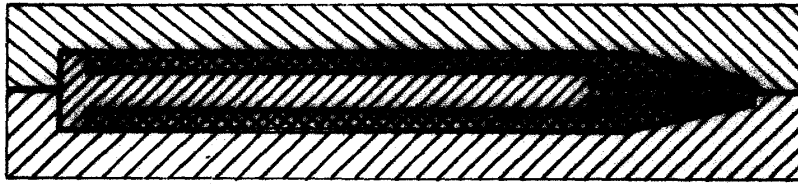


Fig. 9



Fig. 10

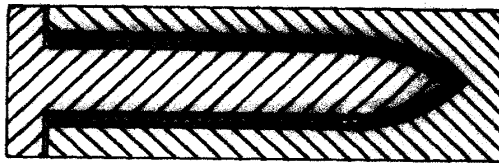


Fig. 11

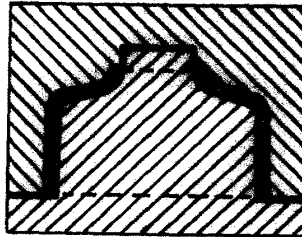
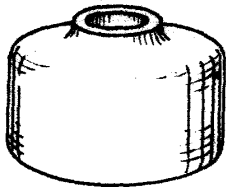


Fig. 12

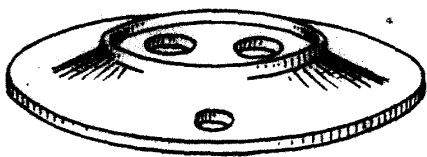


Fig. 13

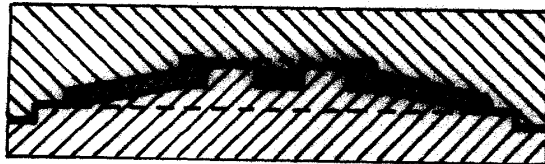
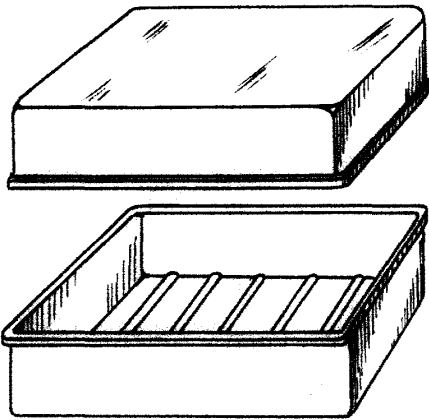


Fig. 14

Barcelona, 25 Febrero 1952
Ángel Hernández López
p.º.



Fig. 15



202260

Fig. 16

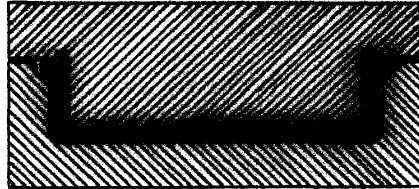


Fig. 18

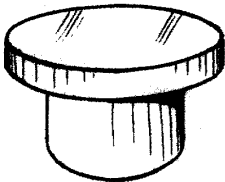


Fig. 17

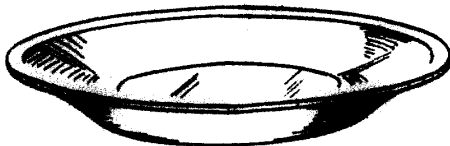
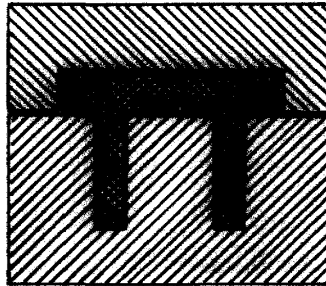


Fig. 19

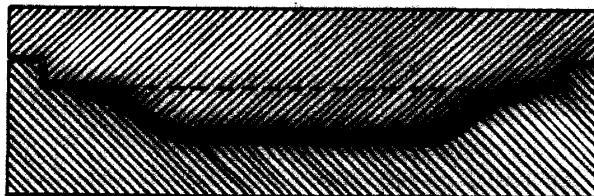


Fig. 20

Barcelona, 25 Febrero 1952
Angel Hernández López
P.A.

Angel Hernández López



D. ÁNGEL HERNÁNDEZ LÓPEZ

5 Hojas
Hoja nº 4

202260

Fig. 21

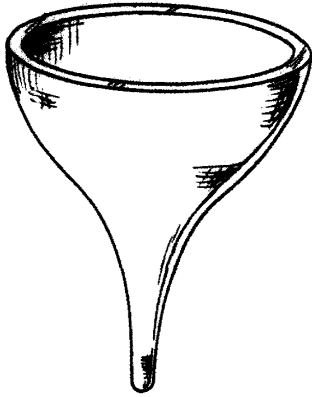


Fig. 22

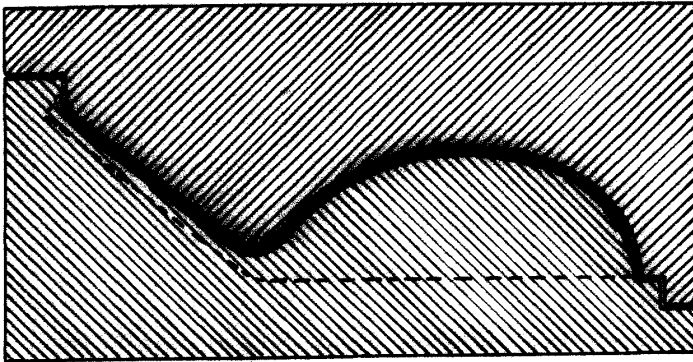
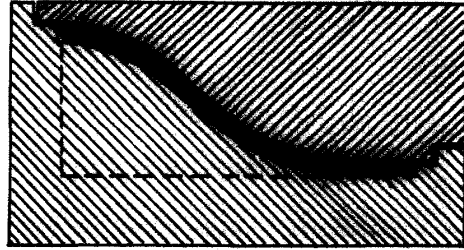
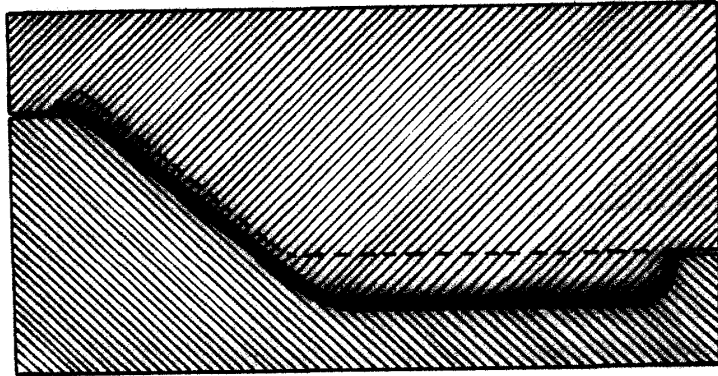


Fig. 23

Fig. 24



Barcelona, 25 Febrero 1952
Angel Hernández López
P.C.



202260

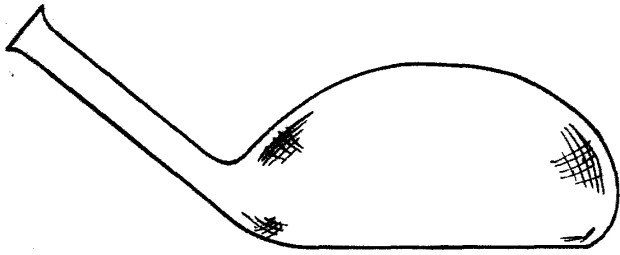


Fig. 25



Fig. 26

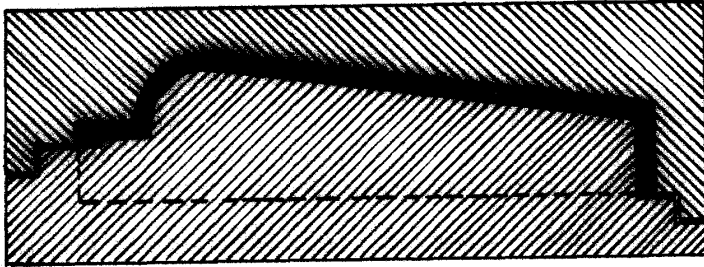


Fig. 27

Fig. 29

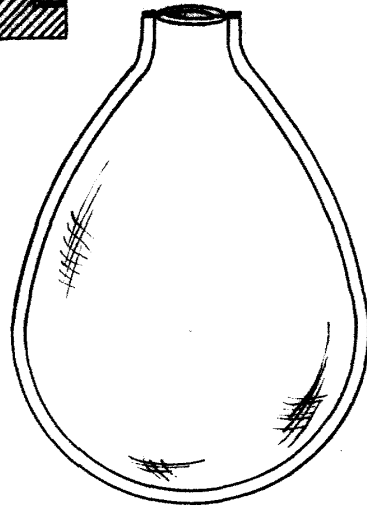
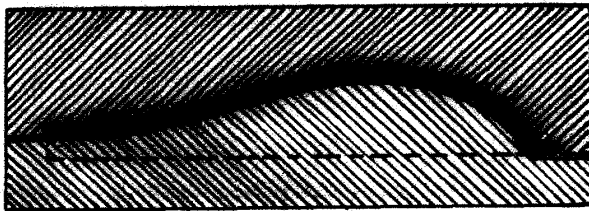


Fig. 28

Barcelona, 25 Febrero 1952
Ángel Hernández López
p.c.

[Handwritten signature]

