

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

208389

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN MATERIAL LAMINAR PARA DIFUSION DE ILUMINACION FIJORESCENTE O INCANDESCENTE", a favor de Don Antonio y Don Armando Lienas Buxaderas, de nacionalidad española, residentes en Barcelona, Avda. José Antonio, nº 600.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, realizada y practicada con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento para la obtención de un material laminar para difusión de iluminación fluorescente o incandescente.

5. Hasta el presente son conocidos, elementos difusores para el alumbrado, obtenidos por moldeo, en cualquier material adecuado, en cuyos difusores, el propio molde, no solo les proporciona la forma propia para su aplicación, sino que da lugar en su superficie a ciertos relieves y vaciados, propios para lograr el fin propuesto.

10. Sin embargo, este procedimiento de obtención de una pieza en molde, es poco aceptada por el público, debido por una parte, a su coste elevado y, por otra, por no adaptarse a las características de adorno y decoración forzosas del local o habitación en que se halla el alumbrado a difundir.

15.

203369



5. En el extranjero se ha solucionado este inconveniente, siguiendo un procedimiento, mediante el cual no se obtienen en molde los elementos difusores, sino que simplemente se obtiene mediante un trabajo especial, una materia laminar termo-plástica, que después se corta, embute o deforma adecuadamente por la acción de presión y temperatura, transformándola en el elemento difusor deseado.

10. La invención tiene lugar tomando como base de partida una lámina de una resina artificial termo-plástica, substancialmente plana, cuya lámina se la hace constituir una rejilla o similar a base de perforaciones regulares o irregulares, en la cual existen zonas mates y zonas brillantes en disposición regular o irregular, pudiendo también ir desprovista de perforaciones, por no ser este detalle característico de la invención.

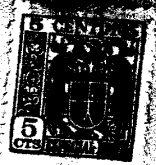
15. Las zonas brillantes y las zonas mate son las adecuadas para la difusión, y su formación puede ser realizada por un trabajo sobre la lámina plana, en prensa, en rodillos, con fresadora o máquina similar, o a mano.

20. Una vez trabajada y preparada la superficie de la lámina, por una cara o por las dos, se procede a cortar el trozo conveniente y este trozo se somete mediante presión y temperatura que oscila entre los 120 y los 190°C., a una deformación, para dar lugar a la pantalla difusora deseada.

25. La deformación obtenida no tiene limitación, puede, pues, ser un sector cilíndrico o prismático, un casquete, esférico, cónico u otro, toda vez que la forma final depende del molde en el cual se ejerce la presión.

30. El procedimiento comprende, pues, las fases siguientes/

203369



1ª.- Preparación de la lámina termoplástica para darle propiedades difusoras.

2ª.- Corte y moldeo de la lámina preparada, para obtener con ella el objeto que se desea para fines de difusión.

5. En la lámina y, por consiguiente, en el objeto que de ella se logre, existen partes transparentes y partes traslúcidas, cuyo contraste da una adecuada difusión de luz, muy propia para el alumbrado fluorescente. Las partes vaciadas o perforadas son también de utilidad para los fines de aireación en el alumbrado, preferentemente el de incandescencia.

10. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita únicamente a título de ejemplo.

15. En el dibujo:

la figura 1ª representa, en sección transversal alzada, la lámina termoplástica antes de su preparación,

la figura 2ª manifiesta la propia lámina termoplástica, una vez preparada,

20. la figura 3ª indica, análogamente a la figura 2ª, el caso de una lámina termo-plástica preparada, dotada de perforaciones,

la figura 4ª muestra una conformación en molde, de un trozo o porción de la mencionada lámina.

25. La invención consiste en trabajar la lámina -1- de material termoplástico, de manera que forma entrecruzados, logrados por trabajo mecánico o a mano; estos entrecruzados, según figura 1ª, se han formado por fresado de las canales -2-3-4- de la cara superior y de las canales 5-6-7- de la cara inferior, cada fresado da lugar a un trazo mate o deslustrado.

30.

203369



y la parte sin fresar deja una superficie brillante transparente.

5. Este trabajo puede ser logrado también por otros medios de realización a mano o mecánicos, que den análogo resultado, o bien combinados con medios de perforación para proporcionar vaciados de cualquier forma -8-, indicados en la Fig. 3ª.

10. La lámina así constituida sirve como materia prima para la conformación de la pantalla difusora; así, pues, la indicada en la Fig. 3ª, adecuadamente cortada, se coloca sobre la matriz -9-, calentada a unos 180°C., aproximadamente y sobre ella se hace actuar el punzón -10- que la conformará según un casquete u otra realización.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados para lograr el fin propuesto: por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

20.



203369

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Procedimiento para la obtención de un material laminar para difusión de iluminación fluorescente o incandescente, caracterizado por la obtención sobre un plano, de un conjunto laminar plano, a base de materias entrelazadas o no, de un material termoplástico, que se trabaja para proporcionar a su superficie ~~por~~ una o por las dos caras, un entrelazado dotado o no de perforaciones diversas, comprendiendo estas superficies así trabajadas, zonas brillantes transparentes y zonas mate, adecuadas para el contraste de difusión que se desea, tomando de esta pieza laminar la parte o trozo apropiado que se somete después a la acción de un moldeo sobre matriz a una temperatura entre los 120°C y 190°C., obteniéndose con élle las formas convenientes, sean en sector cilíndrico o prismático, sean tubos, campanas o similares, adecuadas para recibir los tubos o las lámparas, fluorescentes o incandescentes, procediéndose en su trabajo según dos fases, a saber: la obtención de la lámina, rejilla o similar, sea por trabajo en prensa, en rodillos, por fresado u otra máquina, o bien a mano, y una segunda fase que comprende el recortado, y embutido o trabajado bajo presión y temperatura para lograr la configuración final.
- 10.
- 15.
- 20.
25. 2ª.- Procedimiento para la obtención de un material

203369



laminar para difusión de iluminación fluorescente o incandescente.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 17 de mayo de 1952.

ANTONIO Y ARMANDO LIENAS BUXADERAS.

p.a.

JAME ISENN MIRALLES
P. P.

74

Dr. Antonio Lianas Buxaderas 2 03369

Dr. Armando Lianas Buxaderas

Hoja única



Fig. 1

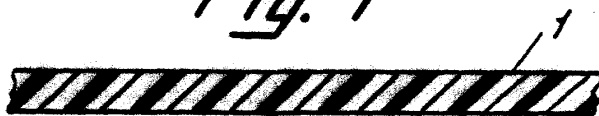


Fig. 2

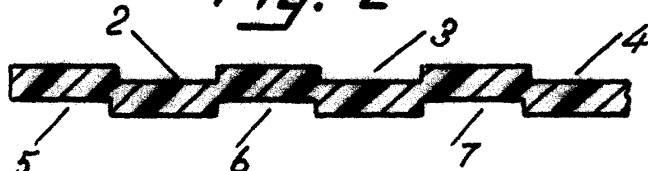


Fig. 3

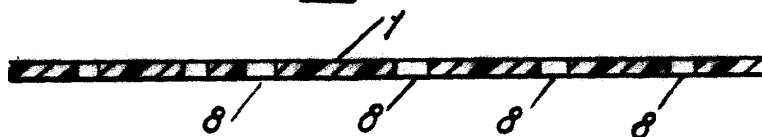
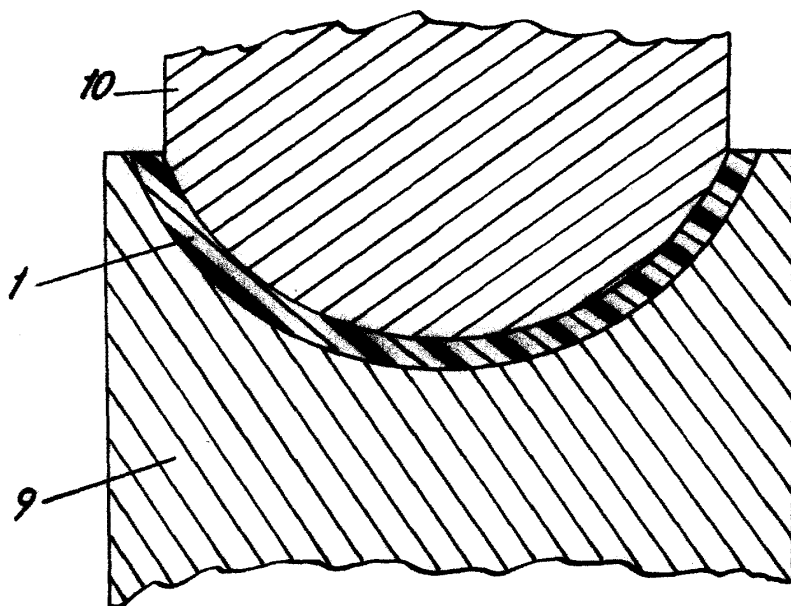


Fig. 4



Madrid, Mayo 1952

p.p. Jaime Ibern