

250



206072

PATENTE DE INTRODUCCION

por "Un procedimiento para la decoración y etiquetaje vitrificable sobre vidrio y botellas, por sistema metal-trepa".

a favor de VIDRIERIA BARCELONESA, JUAN Y CAYETANO VILELLA,
5 S. EN C., domiciliada en Barcelona, calle de Gerona, nº 54.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Son conocidos diversos procedimientos para el decorado y etiquetado vitrificable sobre vidrios y botellas, o sea: por calcas de todas clases desde el papel engomado
10 al colodionado; por transferts rápidos a base de papel china; por métodos de impresión directa como el litográfico con máquinas apropiadas; y por pantallas de seda, siendo

206072



este último uno de los más generalizados con buenos resultados para imprimir sobre botellas en los países en que éstas son fabricadas con máquinas automáticas que las producen con superficies perfectamente regulares como si estuviesen torneadas.

5

En nuestro país y debido a las pequeñas series en que se fabrican las botellas para bebidas refrescantes que son en las que más se aplica el etiquetado vitrificable, no son adecuadas esas máquinas automáticas concebidas para producir en grandes series, por lo que las botellas se fabrican por otros sistemas que no proporcionan las superficies lo suficientemente uniformes como conviene para la práctica eficiente del decorado y etiquetaje mediante pantallas de seda; consecuencia de ello es que para ajustarse a las irregularidades de las botellas tiene la seda que estar floja en el bastidor en que va montada y como dichas irregularidades no se encuentran siempre en el mismo lugar de la superficie del vidrio, la deterioran lamentablemente motivando que la vida del molde sea corta y por tanto, antieconómico su uso.

10

15

20

El procedimiento que nos ocupa, está encaminado a evitar dicho inconveniente, adoptando el sistema de trepas metálicas que proporcionan tan buen acabado como el sistema de la seda pero sin los inconvenientes de éste, ya que en el sistema metal-trepa, las trepas o moldes están constituidos por una fina malla de acero inoxidable con montura y tensores completamente metálicos de gran duración y rendimiento, permitiendo aplicar color sobre el vidrio en forma semilíquida o pastosa, forzándolo a pasar a través de las aberturas de la malla metálica constituyente de la trepa y que contiene el dibujo destinado a ser reproducido.

25

30

206072

2500



El proceso de desarrollo del procedimiento que nos ocupa, es como sigue:

Se dispone de una malla precisamente metálica y preferentemente de acero inoxidable, siendo adecuada la del número 165 o similar de un promedio de 127 mallas/pulgada, la cual es colocada en una montura metálica provista de tensor regulable a voluntad para que se adapte bien a los entrantes y salientes de la superficie del vidrio o botella, teniendo tal montura un tamaño apropiado para el motivo que se desee reproducir; una vez en disposición la montura con la malla metálica, se graba sobre ésta el motivo deseado, ya sea por medios manuales ya sea por procedimientos fotoquímicos como el de la gelatina o el del alcohol polivinílico sensibilizados con bicromato potásico, de forma que una vez revelado queden destapadas las partes que constituyen el dibujo permitiendo el paso de los colores vitrificables; listo el grabado, se coloca el molde en la máquina o dispositivo de imprimir; se cubre de color el reverso del molde y mediante una regleta conducida a mano o mecánicamente bajo adecuada presión por encima del color referido, se obliga a que éste pase a través de la parte destapada que forma el dibujo del molde, reproduciendo fielmente el dibujo sobre el vidrio, pudiendo tal impresión lograrse igualmente por máquinas directamente sobre el vidrio, como sobre papeles Transfert o de calcomanía que se aplican luego sobre el vidrio por conveniencia de ciertos relieves ornamentales de algunos tipos de botellas en las que sería imposible la impresión directa; las impresiones o decoraciones así obtenidas sobre el vidrio o botellas, se encuentran en estado crudo, procediéndose seguidamente a su vitrifica-

206072



ción para que formen un solo cuerpo con el vidrio, cociendo las a una temperatura de 500° a 600° C. en hornos de mufla o eléctricos, dándose con ello por terminada la manipulación.

Si el dibujo o impresión sobre el vidrio o botella es de varios colores, cada uno tiene que secarse en estufa apropiada antes de aplicar el otro.

Los colores vitrificables utilizados en el procedimiento descrito son de composición normal, encontrándose ya preparados en el comercio.

10

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1º.- Un procedimiento para la decoración y etiqueta de vitrificable sobre vidrio y botellas, por sistema metal-trepa, cuyo proceso de desarrollo es como sigue: se dispone de una malla precisamente metálica y preferentemente de acero inoxidable, siendo además la del nº 165 o similar, la cual es colocada en una montura metálica provista de tensor regulable a voluntad para que se adapte bien a los entrantes y salientes de la superficie del vidrio o botella, teniendo tal montura un tamaño apropiado para el motivo que se desee reproducir; una vez en disposición la montura con la malla metálica, se graba sobre ésta el motivo deseado, ya sea por medios manuales ya sea por procedimientos fotoquímicos como el de la gelatina o el del alcohol polivinílico sensibilizados con bicromato potásico, de forma que una vez revelado quedan destapadas las partes que constituyen el dibujo permitiendo el paso a su través de los colores vitrificables; listo el

206072

250



5 grabado, se coloca el molde en la máquina o dispositivo de imprimir; se cubre de color el reverso del molde y mediante una regleta conducida a mano o mecánicamente bajo adecuada presión por encima del color referido, se obliga a que éste pase a través de la parte destapada que forma el dibujo del molde, reproduciéndolo fielmente sobre el vidrio, pudiendo tal impresión lograrse igualmente por máquinas directamente sobre el vidrio, como sobre papeles transfert o de calcomanía que se aplican luego sobre el vidrio por conveniencia de ciertos relieves ornamentales de algunos tipos de botellas en las que sería imposible la impresión directa; las impresiones o decoraciones así obtenidas sobre el vidrio o botellas, se encuentran en estado crudo, procediéndose seguidamente a su vitrificación cocidiéndolas a una temperatura de 500° a 600° C. en hornos de mufla o eléctricos, dándose con 15 ello por terminada la manipulación.

2º.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA DECORACION Y ETIQUETAJE VITRIFICABLE SOBRE VIDRIO Y BOTELLAS, POR SISTEMA METAL-TREPA.

Y todo cuanto afecte a la esencialidad de lo descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara. 20

Barcelona, 25 octubre 1952.

VIDRIERIA BARCELONESA, JUAN Y CAYETANO VILELLA, S. EN C.

p/a