

2 0 9 9 9 4



24 JUN 1958

2 0 9 9 9 4

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

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional, sus colonias y Protectorado de Marruecos, a favor de:

A I S C O N D E L, S.A.

entidad española con domicilio en Barcelona, calle Industria núm. 345, por:

\*NUEVO PROCEDIMIENTO DE ESTAMPACION CONTINUA, DE LAMINAS DE MATERIAS PLASTICAS\*.

=\_=\_=\_=\_=\_

2 0 9 9 9 4

24 J



- 2 -

2 0 9 9 9 4

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La finalidad de esta Patente de Introducción, es lograr la protección en España de la exclusividad de explotación del nuevo procedimiento que indica su propio

- 5. enunciado, el cual si bien se lleva a la práctica en los Estados Unidos de América del Norte, es totalmente desconocido y nuevo en nuestro país, y con cuya aplicación se logra el fin propuesto sin necesidad de complicados mecanismos ni tratamiento y con gran economía de tiempo, mano de obra y materiales, lo cual es evidentemente la ventaja y efecto nuevo más importante de dicho procedimiento.

Este nuevo procedimiento se caracteriza principalmente en hacer pasar la lámina de plástico a estampar por sobre un rodillo labrado y con sistema entintador, que

- 15. estampa una de las caras de la lámina, la cual se hace pasar seguidamente por sobre otro rodillo o cilindro de superficie blanda el cual está en contacto con otro cilindro estampador de superficie labrada y también con dispositivo entintador, el cual transporta a la misma cara de la lámina de plástico su propio dibujo superficial al igual
- 20. que el primero. - - - - -

Otra característica del mismo procedimiento es que la lámina o cinta de plástico se hace pasar por sobre un rodillo de reenvío en el que se aplica precisamente por

2 0 9 9 9 4

24 JUN



- 3 -

25. la cara o superficie no estampada, el cual orienta y dirige a la misma lámina por una cámara térmica de secado de la que sale ya con los estampados convenientemente fijados é indelebles, arrollándose sobre un tambor dispuesto convenientemente. - - - - -

30. Dado el hecho de que gracias a este procedimiento la estampación se efectúa en forma continua y sin necesidad de grandes presiones en el contacto de la lámina con los cilindros estampadores, permite con toda facilidad, estampar láminas gofradas, bien imitando piel

35. ú otro labrado caprichoso o de fantasí, con la particularidad de que este gofrado o labrado no se pierde y al mismo tiempo que la estampación se verifica únicamente sobre las partes sobresalientes del mismo, con lo que se obtienen efectos muy variados y de perfecta imitación a las pieles curtidas, etc. - - - - -

Otra de las ventajas que proporciona este nuevo procedimiento es que dado el hecho de que el reenvío de la lámina desde el primer grupo estampador al segundo se efectúa por un cilindro de superficie blanda, y con velocidad controlada y proporcional a la de los  
45. estampadores, no existe posibilidad de deslizamiento de la lámina a su paso sobre él, y por ello se logra el perfecto centrado de los dos estampados que se ejecutan sobre la misma lámina y sucesivamente, lo cual  
50. es hoy muy difícil, por no decir imposible, de lograr siguiendo el clásico procedimiento de estampación. -



Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describe seguidamente la representación del adjunto plano, en la que de manera esquemática se ha grafiado una vista de una máquina realizada para la consecución de dicho procedimiento. - - - - -

En dicho plano se ha señalado por (1) el tambor que contiene enrollada la lámina (2) la cual pasa por el rodillo (3) que la guía y el (4) que la tensa, del que pasa al (5) el cual la conduce hasta quedar apoyada sobre el cilindro (6) cuya superficie es blanda, circulando después por entre éste y el (7) que es el primer estampador, para lo cual presenta su superficie labrada y se entinta en el depósito (8) siendo rascado por (9) que regula la cantidad de tinta o colorante que debe transportar hasta la lámina (2). Seguidamente y después de circundar al cilindro postador (6), pasa por la línea de tangencia de éste con el cilindro (10) que es también estampador, con superficie labrada y está parcialmente sumergido en el baño (11) de colorante, regularizándose la cantidad transportada por el rascador (12) y el distribuidor (13), con lo cual sale ya la lámina con la doble estampación por una misma cara, pasando al rodillo de reenvío que la conduce a través de la cámara térmica de secado (15) de la que una vez seco é indeleble el estampado, pasa por los rodillos (16) (17) y (18) que la conducen al tambor recogedor (19) en el que va enrollándose en forma continua, siendo interesante observar que



80. con esta disposición, la cara estampada no toma contacto desde que recibió el entintado en los cilindros (7) y (10) hasta el (17) é incluso es posible suprimir éste y que dicha cara no toque con nada hasta el enrollado final, en cuyo momento ya está totalmente seco el colorante. - -

85. Descrietas convenientemente las características fundamentales del nuevo procedimiento a que se contrae esta Patente de Introducción, se hace constar que en el mismo se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su  
 90. idea fundamental, la cual se resúme en la siguiente: - -

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio nacional, sus colonias y Protectorado de Marruecos, las siguientes: - - - - -

95. R E I V I N D I C A C I O N E S  
 =====

1.- Nuevo procedimiento de estampación continua de láminas de materias plásticas que se caracteriza en hacer pasar a la lámina a estampar por la línea de tangencia de uno o más pares de cilindros giratorios de ejes paralelos, uno de los cuales en cada par presenta su superficie labrada y está dotado de un sistema impregnador y regularizador del colorante, y el otro presenta su super-  
 100.



105. ficie lisa y de material blando, quedando aplicados sobre este cilindro, la totalidad de los estampadores, ajustándose el punto de aplicación de éstos sobre aquel de tal suerte que los sucesivos estampados se superpongan o yuxtapongan en la forma prevista. - - - - -

110. 2ª.- Nuevo procedimiento de estampación continua de láminas de materias plásticas según la nota anterior que se caracteriza también en que una vez producida la o las estampaciones sucesivas sobre la misma cara de la banda o lámina de plástico, ésta se hace pasar, a una cámara térmica en la que los colorantes se secan quedando fijos é indelebles, situándose, en su caso, un rodillo de reenvío sobre el que se aplica la lámina precisamente por su cara no estampada. - - - - -

115.

120. 3ª.- Nuevo procedimiento de estampación continua de láminas de materias plásticas según las notas precedentes que se caracteriza también en que la presión de aplicación de cada cilindro estampados sobre el cilindro común de superficie blanda, se regula de tal suerte que al estampar lámina gofrada previamente, no se destruya ni desforme el labrado del gofrado, estampándose solamente los altos relieves y quedando los bajos en su propio color. - - - - -

125.

4ª.- \*NUEVO PROCEDIMIENTO DE ESTAMPACION CONTINUA

2 0 9 9 9 4



- 7 -

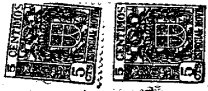
DE LAMINAS DE MATERIAS PLASTICAS\* . . . . .

Todo ello tal y como se ha descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano a doble hoja que la ilustra. - - -

Madrid, 24 de Junio de 1.953.

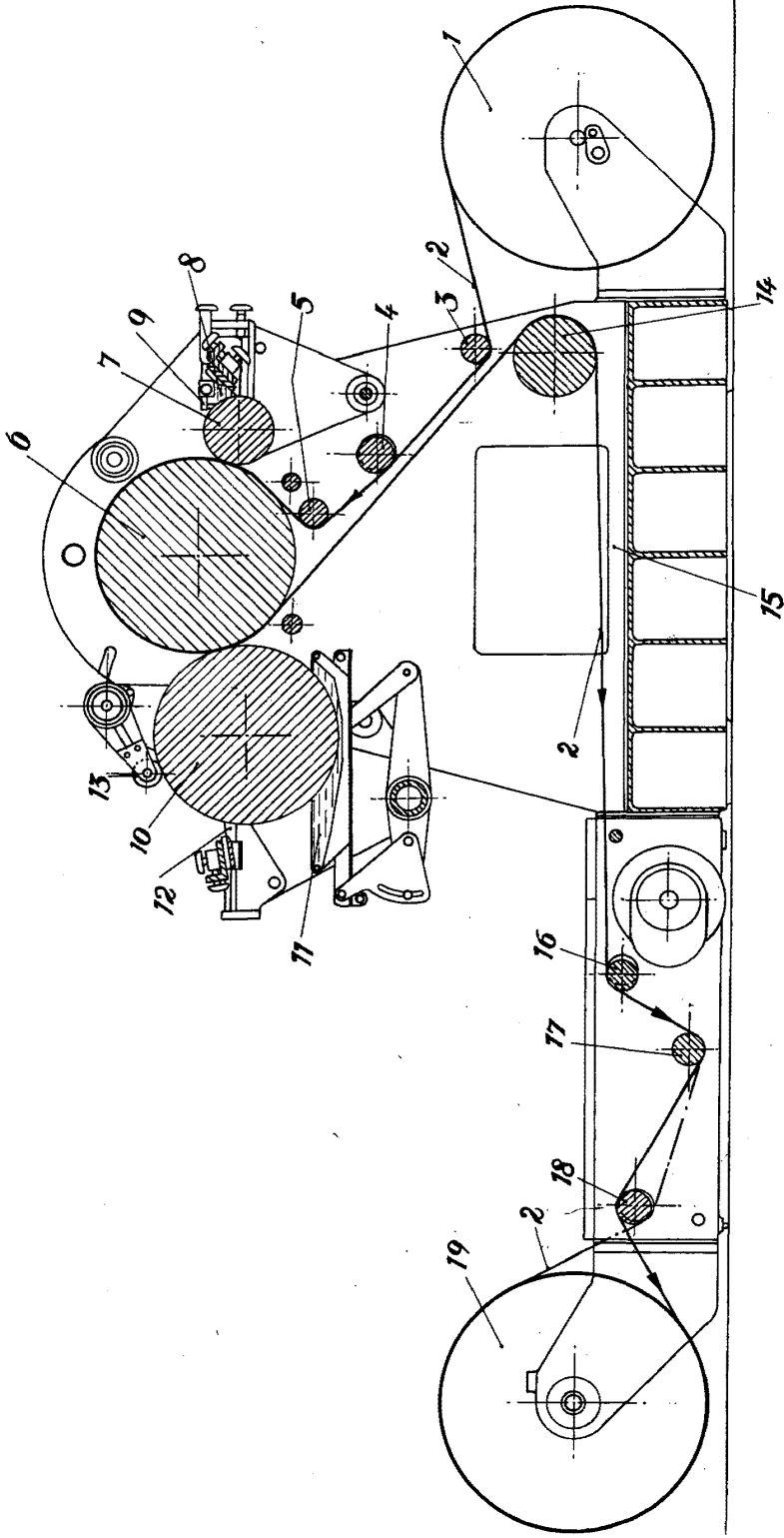
P. A. de

AISCONDEL. S.A.



Hoja Única.

209994



Madrid, 24 de Junio de 1953.

Aiscandel, S.A.  
P.A.

*Handwritten signature or initials.*

Escaleta variable.

Aiscandel, S.A.

*Handwritten mark or signature.*