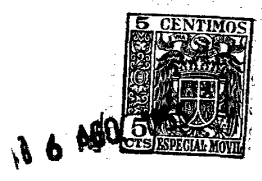


220076
223526



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D.Manuel Pomar Espinosa, de nacionalidad española

Residente en MADRID.-Hermanos Miralles, 71

por :

"PROCELMILIMETRO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS DE SUPERPOSICION A REFLEXIVOS PARA REALIZACION Y ROTACIONES"



- En la actualidad, para lograr superficies reflexivas de diversos colores sobre una superficie cualquiera, bien sea en forma de carteles, rótulos, etc., se hace preciso recortar previamente las películas y pegarlas seguidamente sobre la base inmediata de aplicación; este trabajo presenta inconvenientes para su utilización, ya que por una parte es laborioso y de difícil manejo al tratar de superponer las distintas siluetas adhesivas debido a su peculiar característica, que obliga a alcanzar un perfecto ajuste en el mosaico multicolor, por otra parte ha de tenerse en cuenta la imposibilidad de despegarlas sin que se destruyan cuando han hecho contacto con la sustancia base, lo que impide la corrección de pliegues o arrugas y demás deformaciones que habitualmente se presentan en su utilización. Por otra parte, es prácticamente imposible la obtención de rotulados pequeños o bien de formas muy irregulares, dificultándose la aplicación conseguida, si se pretende conseguir desvanecidos o fundidos en color, realizaciones tan necesarias frecuentemente al tratarse de figuras, gráficos o marcas donde se precise acusar cierto relieve.

- En cuanto a la presentación de los trabajos así obtenidos, es muy basta pues presentan habitualmente una serie de parches irregulares en su superficie. Siendo poco práctico el resultado de la aplicación de siluetas adhesivas, ya que presentan gran cantidad de rebordes que constituyen el punto habitual de deterioro a causa de la lluvia, humedad, etc., presentando además estas superficies reflexivas sin estado luminoso, un color oscurecido, producto este, de la superficie granulosa que presentan ciertos colorantes transparentes, unido a todo lo cual, está el hecho concluyente de que la luz al caer, presenta sombras siendo estas más notorias, si se trata de cuerpos que poseen la cualidad

223526¹⁶ AGO.



de enfocar rayos luminosos en su retroceso.

35.- Por otra parte, la aplicación directa de colores reflexivos sobre una base debido a la imperfección de los recortes o siluetados de color como consecuencia de las propias irregularidades de las superficies reflexivas, motivan la destrucción por capilaridad las diversas líneas de contorno, rotulados, etc. No pudiéndose obtener tampoco fundidos en color pues mancharían el cuerpo reverbero, siendo el mencionado proceso de considerable complejidad unido todo ello a una presentación deficiente.

40.- Ambos tipos de aplicación, tienen por otra parte su mayor inconveniente en materia de limpieza, pues debido a los granuleos que se presentan las superficies, depositarios de pequeñas partículas de polvo que obstaculizan la buena visión del conjunto.

45.- Para resolver de forma sencilla y eficaz, los problemas de aplicación de materias reflexivas, se ha creado un nuevo procedimiento cuya patente es objeto de la presente memoria basado en la creación de una película multicolor obtenida por yuxtaposición sobre la base reflexiva y que goza de una calidad excepcional.

50.- Se obtiene la película policolor mediante adecuadas calidades de transparencia, al objeto de que sus colores constitutivos gocen de gran permeabilidad a los rayos infrarrojos, obteniéndose la transparencia de luminosidad reflexiva en color, mediante concentraciones ajustadas a la potencia luminosa de la base reflexiva utilizada.

55.- Teniendo en cuenta que la luz proyectada por la base reflexiva es una luz de reflejo, ha de ajustarse de un modo perfecto el color en concentración, a la potencia del reflejo. En casos convenientes, tales como farolas, anuncios, letreros diversos, etc., etc., pueden decorarse sin el preciso



65.- ajuste cuantitativo del color ni de sus calidades específicas, ya que no hay caso potencial de transparencia reguladora, pues en general se hallarán dotados de una mayor o menor luminosidad mediante el manantial de energía sobre el que se sitúan. Sólo se utilizan por tanto para la yuxtaposición de

70.- película multicolor. Los reflexivos plata en 1ª potencia, los blancos en segunda y finalmente los amarillos.

Esta creación, se limita para películas de integridad policolor, así como a las colocadas sobre materias plásticas transparentes.

75.- Las películas de integridad policolor, se fabrican mediante una mantilla que ha de poseer un aislante insoluble en la composición pictórica a realizar. Una vez acabada la película, ésta se desplaza por la disolución de la ya citada materia aislante, que en nada perjudica en su estado líquido a la película policolor. Desplazada la mantilla donde se ha llegado a crear la película, ésta se limpia seguidamente quedando completa en su integridad y con la forma intacta de su mantilla base.

80.- En la coloración de películas plásticas tales como acetatos de celulosa, metacrilatos, etc., se aplicarán normalmente soluciones de origen sintético, siendo apropiados al uso resinas y sus disolventes, acetatos hidrocarburos y derivados de la trementina. El secado de las láminas así formadas habrá de efectuarse según el grosor de su color, bien

85.- al aire o mejor mediante estufa; pudiéndose garantizar la perfecta adherencia de las láminas debido a la ductilidad de los espesores en que se fabrican y a su específica calidad plástica y pictórica especialmente previstos para la adhesión habiéndose previsto por otra parte, que las películas de yuxtaposición, sólo presentan adhesivo su margen litoral, no interrumpiéndose por ello la mecánica que opera sobre la

90.-

95.-

223526

16 AG



base reflexiva.

100.- Ha de señalarse también, la aplicación de este tipo de película policolor puede realizarse sobre cualquier superficie no porosa o bien sobre cualquier materia previamente pintada, empleándose para la industrialización, formas rígidas en material plástico transparente, bien fundido a su color o bien pintado en el mismo; pudiéndose utilizar para la aplicación de coberturas colorantes y protectoras, a fin de obtener superficies lisas y en uno o varios colores.

105.- Una de las más amplias aplicaciones del nuevo procedimiento, es la utilización del mismo en tiras luminosas y su fijación en los parachoques de vehículos, ya que estas coberturas colorantes se adhieren de un modo perfecto sobre la tapa niquelada de aquellos y en todos sus contornos, siendo lograda su calidad plástica mediante mantilla inédita a uno o varios colores.

110.- Ha de hacerse resaltar además la novedad que presenta la yuxtaposición de una película en uno o varios colores sobre la base reflexiva, bien sea esta plateada, blanca o amarilla, no interrumpiéndose en modo alguno la potencia luminosa de la base reflexiva sobre la que se aplica no interrumpido ni obstaculizando por otra parte, la mecánica que opera entre la luz y la base reflexiva y siendo además digno de

115.- hacerse notar que por tratarse de un producto luminoso en sí sin manantial propio, se ajusta a la calidad colorante en transparencia, llegándose a obtener desvanecidos de color, fundidos en color y aun coloraciones diversas, en formas transparentes y opacas con lo que se pueden realizar toda

120.- clase de trabajos bien manuales o mecánicos y protegiéndose y aislándose la base reflexiva de aplicación ya que al convertirse en parte del conjunto multicolor resta borde o resalte salientes que permitan su destrucción, quedando la su-

125.-

223526¹⁶



130.- superficie completamente lisa, lo que impide cualquier depósito de partículas de polvo y siendo por tanto de fácil limpieza, presentando la superficie una tonalidad y un brillo uniforme.

135.- Dada la sencillez del conjunto obtenido, unido a lo duradero, limpio y práctico así como la multiplicidad de posibilidades de aplicación de este nuevo tipo de cobertura de color, quedan obviados cuantos inconvenientes quedaron expuestos en los complejos e imperfectos sistemas anteriormente mencionados.

140.- Pasamos a describir el proceso de fabricación de la película de color único o policolor para su posterior yuxtaposición a la base reflexiva.

145.- Se preparará una sustancia portante, que bien puede ser papel engomado u otra sustancia aislante insoluble al producto que se desea aplicar. Se dibuja si ha lugar bien por el derecho o por el revés según convenga, pudiéndose así pintar, decorar o rotular. Se aplicarán los colores transparentes cuando se precise luminosidad y colores opacos en casos contrario; una vez obtenida la película de composición y después de su secado, ha de calibrarse, operación que se realiza para 150.- conocer el grosor y la resistencia de la película, ya que son necesarias distintas resistencias según el tamaño de la superficie de aplicación y clase de trabajo requerido.

155.- Si la lámina fuera delgada, se aplicaría un barniz transparente de la misma composición, hasta lograr así el espesor deseado. Una vez realizada la película se aplica a continuación una solución de resina sintética no secante, que es utilizada como adhesivo, aplicándose seguidamente la lámina a la superficie reflexiva, durante el estado de viscosidad de aque conservándose dicho estado en caso necesario, mediante un recubrimiento por aislante insoluble a la solución del adhesivo. 160.- vo.



El pegado de la película de color, se realiza por presión y adhiere en todas sus superficies, presentando una mayor hermeticidad en su margen litoral, pues puede adherirse a la superficie plana del cartel, señal, etc., y protegiéndose de este modo los bordes de la lámina reflexiva.

REIVINDICACIONES

165.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS DE SUPERPOSICION A REFLEXIVOS PARA SEÑALIZACION Y ROTULACIONES", caracterizado por la creación de una película de uno o varios colores que se fija mediante adhesivo adecuado a una base reflexiva plateada, blanca o amarilla determinándose en cada caso de forma cuantitativa y cualitativa su calidad y coloración con la potencia luminica de la base a la que no obstaculice durante la proyección luminica sobre dicha base, obteniéndose su coloreado exclusivamente sobre materias plásticas tales como acetatos, metacrilatos y productos similares.

170.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS DE SUPERPOSICION A REFLEXIVOS PARA SEÑALIZACION Y ROTULACIONES", caracterizado por la fabricación de colores mediante un porta o mantilla, que puede ser papel engomado u otra sustancia aislante, insoluble al producto que se desea aplicar produciéndose una película de escaso grosor y gran actividad, a fin de lograr una perfecta adhesión a la base reflexiva; ejecutando sobre dicha película dibujos, decoraciones o rotulaciones, incluso con desvanecidos de color, fundidos de colores y combinaciones de colores en formas transparentes u opacas para la realización de toda clase de trabajos bien hayan de ser realizados manual o mecánicamente; adhiriendo la película sobre la base reflexiva, mediante la aplicación de una solución de resina sintética no secante, realizándose la adhesión de la

223526¹⁶



195.- película de la lámina, a la superficie reflexiva durante el periodo de viscosidad del adhesivo aplicado a aquella, viscosidad que puede conservarse sobre la lámina en caso necesario realizándose el pegado de dicha lámina coloreada por presión, sobre la superficie de aplicación.

3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS DE SUPERPOSICION A REFLEXIVOS PARA REALIZACION Y ROTULACIONES".

La presente memoria descriptiva consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de doscientas una líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 16 de Agosto de 1.955.-

ANTONIO ESCRIBA
R.P.