



226511

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I Ó N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA ENCUADERNACIÓN CON CUBIERTAS DE MATERIAL PLÁSTICO", a favor de DON AMAAT AUGUSTUS DE BRAUWER, de nacionalidad belga, residente en BARCELONA, Vía Layetana, nº 41.

. - .

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los procedimientos para encuadernación con cubiertas de material plástico.

- Son sobradamente conocidas las ventajas de los materiales plásticos en general y en particular de los termoplásticos, cuyo representante más destacado es ahora, el policloruro de vinilo (PVC) y sus copolímeros. Este material en forma de película u hoja flexible, semirígida o rígida, tiene unas propiedades químicas y físicas que no se encuentran reunidas en los materiales convencionales que ventajosamente substituye e imita físicamente, como
- 5.
- 10.



220511

- 4

la piel, la tela, el papel o cartón, etc. pudiéndose además fabricar en transparente, por lo que puede servir de protección y embellecimiento para otros materiales sin quitarles vistosidad.

5. En el objeto de la invención se comprende un proceso en el que se destaca una fase inicial relativa a la preparación de la cubierta a base de los elementos de material plástico indicado, seguido de una segunda fase que corresponde al montaje de esta cubierta en el cuerpo del libro.

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

En el dibujo:

15. La figura 1 en sus variantes (I) (II) (III) corresponde a la representación esquemática de la primera fase del procedimiento, la figura 2 indica análogamente el montaje de la cubierta sobre el cuerpo de libro a encuadernar, y las figuras 3, 4 y 5 indican en vistas perspectivas, diversos ejemplos de realización no limitativos.

20. Consiste la invención en una primera fase operatoria que comprende la preparación de la cubierta integrada con los materiales plásticos, preferentemente de PVC flexible, de clase transparente para las tapas -1- y de opaca para el lomo -2- unidas las tres partes de estos materiales entre sí por soldaduras -3- efectuadas preferentemente en un capo de alta frecuencia.

25. Para la preparación según se indica se procede a soldar el material plástico -2- de manera que forme un margen mínimo de unos 7 mm por cada lado que es lo necesario para efectuar, por una parte, la unión de las tapas transparentes -1- con el lomo -2-, por soldaduras -3-, siendo por otra parte, estas tiras opacas, que forman ya parte de las tapas de la cubierta, los márgenes
- 30.

220611

- 4 FF



nes precisos para el montaje, segunda fase, sobre el libro a encuadernar.

5. En esta segunda fase, entra en consideración la realización del bloque del libro -7- con guardas -5- que en este sistema de encuadernación constan solamente de una hoja -5- con pestaña -6- de anchura igual al margen de plástico opaco previsto para el montaje en las tiras opacas indicadas en la primera fase, y además el refuerzo convencional del lomo -4- cuyas márgenes salientes no serán más anchos que las pestañas -6- de las guardas -5-.

10. Disponiendo los elementos según se indica en la fig. 2, se efectúa el montaje de la cubierta plástica, por medio de un pegamento apropiado, preferentemente basado sobre resinas sintéticas, encolando las pestañas -6- de las guardas -5- y el interior que marcan las tiras de plástico opaco de las tapas, con las cuales coinciden estas pestañas, dejando entremedio los márgenes salientes del refuerzo del lomo -4- que sostiene el bloque del libro. Las figuras 3, 4, 5, indican como ejemplo la realización completa del proceso.

15. En esta fase final de conclusión, para obtener la encuadernación en su aspecto útil y decorativo, caben variantes que sin afectar a la esencia de la invención, se mencionan para constancia de las posibilidades de realización.

20. Según lo expuesto, fijándonos en las figuras 3,4, las guardas -5- pueden ser impresas y llevar dibujo, de forma que, por transparencia del material plástico de las tapas -1- se tenga una cubierta muy vistosa con impreso inalterable, suprimíendose así la necesidad de poner sobrecubiertas sueltas, impresos o transparentes o efectuar barnizaje protector y/o embellecimiento.

25. Igualmente, pueden dejarse las guardas sin imprimir, formando un fondo blanco o ponerlas de papel de color, como fondo para la

30.



impresión en uni o multicolor que puede efectuarse en el interior o en el exterior de las tapas transparentes.

- Puede también, según figura 3, combinarse esta última modalidad o sea imprimiendo las cubiertas plásticas, con guardas impresas como se indica en las figuras 3 y 4, por lo que se obtiene un curioso y vistoso efecto de tres dimensiones, prestándose además el material termoplástico de la cubierta a la deformación permanente con moldes de texto o dibujo, por el procedimiento de alto vacío, campo de alta frecuencia o por otro medio apropiado.
- 5.
- 10.

- Otra forma de confeccionar la cubierta, tal como se indica en la figura 5, consiste en dejar en la tapa de delante, un margen mayor de plástico opaco, con el fin de poder indicar en éste las referencias convenientes, sea imprimiendo, grabando, pegando o de otra forma.
- 15.

- Quando no interesa que sea transparente la segunda tapa del libro, contraportada, puede confeccionarse la cubierta plástica de forma que sólo lo sea la tapa de delante, figura 1 (II) pudiendo ser entonces la última tapa -5- y la parte que corresponde al lomo -2- de un solo material opaco que al igual que la otra tapa de delante -1-, lleve hendiduras -4- que marquen y faciliten las dobleces de apertura, como en los bordes de las tapas y sirven como refuerzo y acabado.
- 20.

- En este caso puede efectuarse el montaje de la cubierta plástica pegándose toda la superficie de la guarda que en este caso será preferentemente de hoja doble o sea normal, a la tapa posterior opaca con un pegamento apropiado.
- 25.

- En casos especiales, como ciertas adiciones, tales como calendarios y bloques de sobremesa, libros de mucha consulta etc. figura 1 (III) y figura 5, puede ser indicado que la segunda tapa
- 30.

220511



-5- sea más rígida, más gruesa o de material distinto, sea plástico o no, como también las combinaciones de los materiales plásticos, o plástico con otro material no plástico, por lo que entonces, la nueva cubierta constará de tres materiales plásticos diferentes.

5.

La confección, montaje y colocación de esta segunda tapa -5-, figura 1 (III) puede sin embargo efectuarse de la misma forma, como antes se ha descrito, aunque cabe realizarlo del modo más adecuado sin seguir las mismas normas, siendo indicado que, en el caso de emplear material plástico rígido de cierto grueso, se efectúe la soldadura o el pegado de éste con el material plástico del lomo -2- figura 1 (III) de forma que el material más grueso quede hacia afuera, dejando el canto al descubierto lo que facilitará la apertura y evitará que se corte el papel por el canto vivo del material rígido en el caso que se montara hacia dentro como se procede normalmente.

10.

15.

Puede también ser diferente en este caso, la colocación del bloque del libro en esta cubierta, pegándose toda la superficie de la guarda, que en este caso será preferentemente normal o de hoja doble, a la tapa, con un pegamento apropiado.

20.

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 en la descripción, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba.

25.

Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, empleando los materiales más adecuados, y utilizando los aparatos más convenientes para lograr el fin propuesto, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



NOTA

226511

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en los procedimientos para encuadernación con cubiertas de material plástico, caracterizados esencialmente por el hecho de integrar la totalidad de la cubierta, 5. cual es el lomo, y las dos tapas adyacentes, mediante piezas de material plástico, del tipo termoplástico y ventajosamente el policloruro de vinilo y sus copolímeros, siguiendo un proceso operatorio que comprende una fase inicial relativa a la prepara- 10. ción de la cubierta y una fase ulterior que comprende el montaje sobre el cuerpo del libro a encuadernar, comprendiéndose en la primera fase la preparación del lomo, en material plástico opaco, estableciendo en él hendiduras que marquen y faciliten las dobleces y deformaciones permanentes apropiadas, utilizando 15. el alto vacío, campo de alta frecuencia u otro medio apropiado, estableciéndose en este lomo, a lo menos, un margen que sirve, por una parte, para la unión de las tapas transparentes con el lomo por soldadura efectuada en campo de alta frecuencia u otro 20. medio y, por otra parte, como base de fijación para unas pestañas que llevan las guardas del block de hojas y por mediación de las cuales se efectúa el montaje del libro.
2. Perfeccionamientos según la anterior reivindicación en los cuales una vez armada la cubierta, presentando a cada lado del lomo las tiras opacas que forman parte de las tapas a las 25. que están soldadas, se efectúe el montaje de ésta mediante pega-

226511



5.      mento con el bloque del libro a encuadernar a cuyo fin en éste se han previsto las hojas de guarda sencillas pero prolongadas en una pestaña con doblez hacia fuera por el lado del lomo del libro adecuadamente protegido con un refuerzo convencional, y cuyos márgenes salientes quedan entre medio de las tiras opacas marginales del lomo de la cubierta y de las pestañas de las guardas, al aplicar el pegamento a la parte interior de éstas.
10.     3. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2 en los cuales las dos tapas de la cubierta son iguales entre sí y en material transparente, quedando montadas, en su soldadura por el lado interior de la pieza de lomo.
15.     4. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2 en los que una de las tapas de la cubierta es de material transparente y se suelda por la parte interna del borde del lomo, mientras que la otra tapa es opaca y está constituida ventajosamente por la propia prolongación de la pieza del lomo, eliminando en este lado toda soldadura, pero efectuándose las hendiduras de doblez correspondientes.
20.     5. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2 en los que, la tapa posterior de la cubierta es de un material rígido o semi-rígido y distinto o no del material plástico restante, efectuándose la soldadura o el plegado, por la parte externa del flanco del lomo, mientras que la tapa anterior se suelda por la parte interna de la otra tira prolongación del lomo.
25.     6. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 5 en los cuales, la hoja de guarda posterior es doble y una de sus partes se adhiere íntegramente a la tapa rígida de la cubierta.
30.     7. Perfeccionamientos en los procedimientos para encuadernación con cubiertas de material plástico.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria des-

226511



criptiva, que consta de ocho hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de dos láminas de dibujos.

Madrid, a 4 de Febrero de 1956

5.

AMAAT AUGUSTUS DE BRAUWER

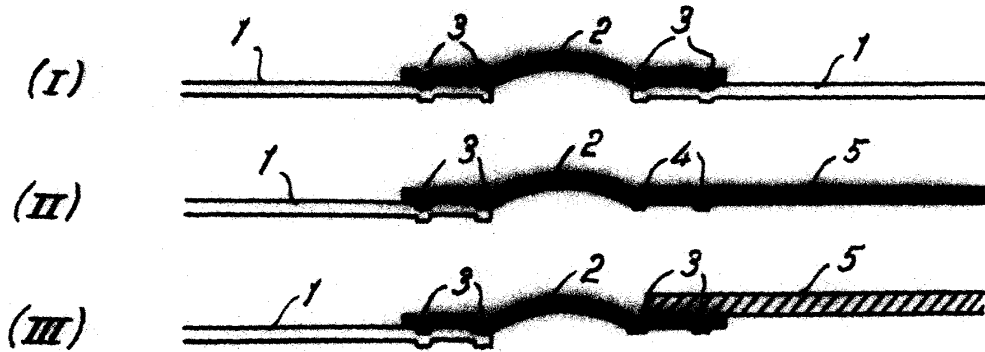
p. a.

JAIME ISERN MIRALLES

P. P.



Fig. 1



226511

Fig. 2

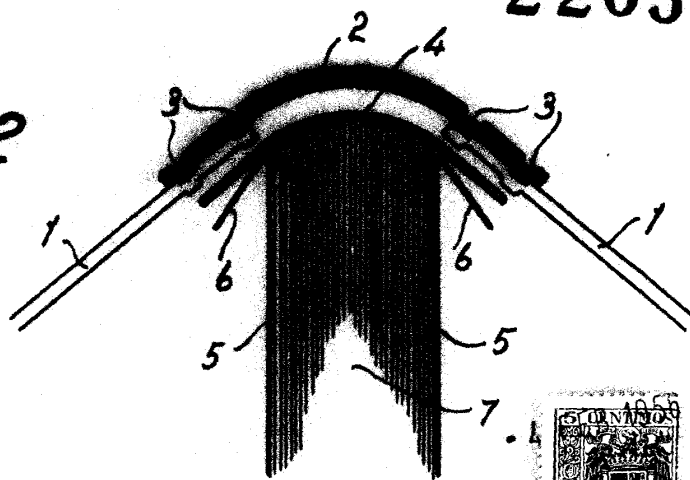
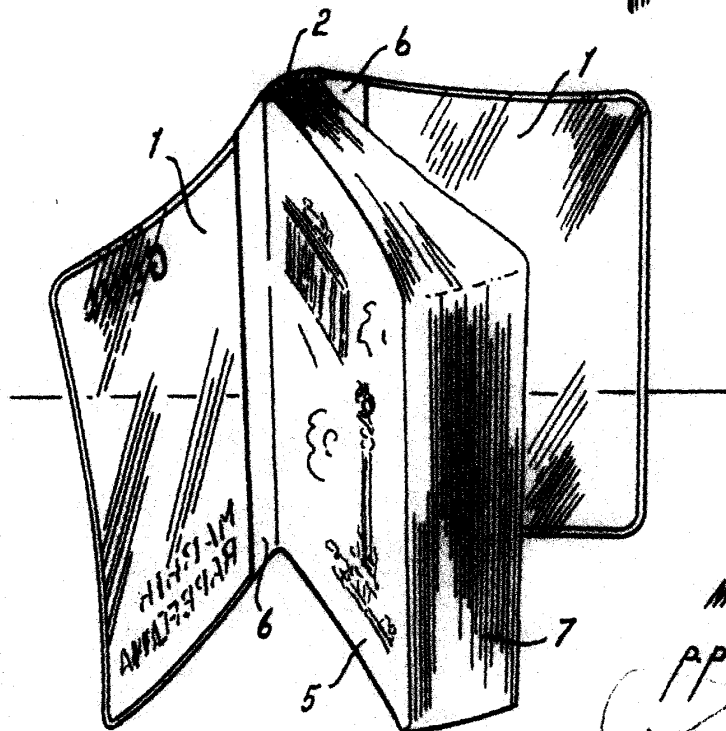


Fig. 3



Madrid, 4 FEB 1956  
Jaime Isern

pp.



Fig. 4

226511

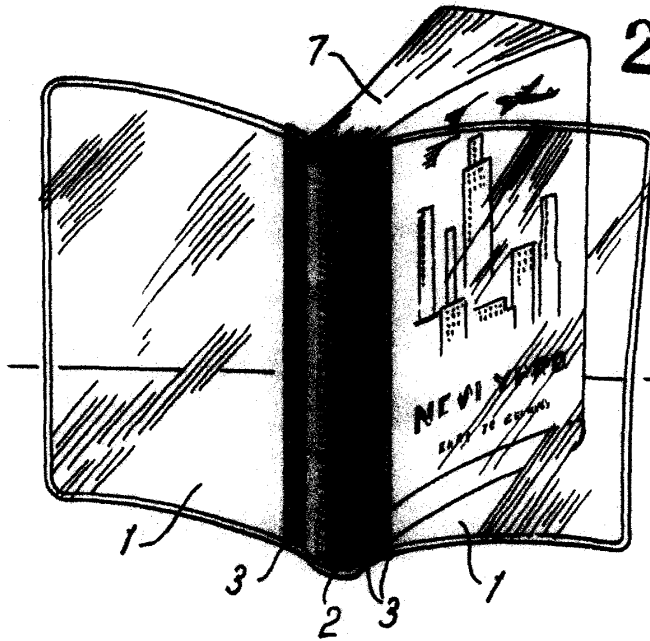
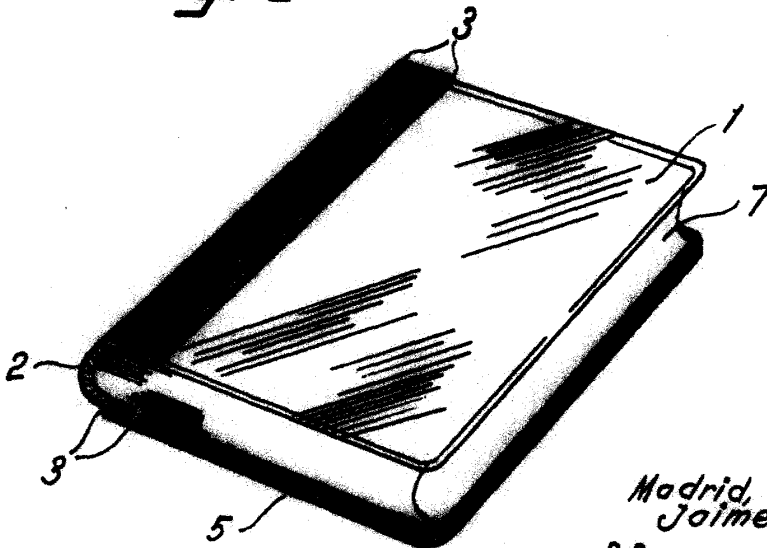


Fig. 5



Madrid, 4 FEB 1956  
Jaime Isern

P.P.