

227401  
227401



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

por diez años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN PROCESO DE FABRICACION DE ARTICULOS DE MATERIAL PLASTICO", cuyo privilegio se solicita a favor de la entidad española PLASTICFORM, S.L., residente en Barcelona, calle Aribau, nº 230.

M E M O R I A        D E S C R I P T I V A

5        La presente patente se refiere, como su nombre indica, a un proceso de fabricación de artículos de material plástico que reúne una serie de ventajas sobre los procedimientos actualmente utilizados para fabricar esta clase de artículos, de un modo particular cuando dichos artículos se pretenden conseguir partiendo de elementos laminares en forma de placas ó planchas de material plástico. Este proceso tiene la ventaja que, debido a la serie de operaciones que de acuerdo con el mismo se efec-



5  
10  
15  
20  
25

tuan, se obtienen los artículos con gran exactitud y rapidez y además permite que los artículos producidos queden practicamente sin tensiones internas una vez acabados. Los efectos anteriores resultan de la aplicación conjunta de las fases de fabricación tal como vienen especificados en la nota reivindicatoria establecida al pie de la presente memoria teniendo en dicho proceso especial importancia la combinación del preembutido de la placa y luego la acción del vacío con cuya combinación se logran unas ventajas realmente muy notorias en comparación con los resultados que pueden lograrse con los conocidos procedimientos de moldeo a base de bolsas de goma ú otros similares.

El presente proceso de fabricación consiste esencialmente en calentar una placa laminar de una resina sintética termoplástica, como por ejemplo acetato de celulosa, polietileno, polistireno, resinas vinílicas, plexiglas ó cualquier otro tipo de resina termoplástica extendiendo dicha placa laminar encima de una placa de soporte situada sobre un molde en relieve cuya configuración corresponde exactamente al del artículo que se desea producir. Este molde en relieve se puede desplazar con respecto a la placa ó pieza de soporte sobre la cual precisamente se ha extendido la lámina de resina termoplástica que se calienta a una temperatura cercana a los 100° correspondiente al reblandecimiento ó plasticidad de la indicada lámina según la naturaleza del material empleado. Con la lámina calentada a la temperatura de reblandecimiento y previa la retención



de los bordes de la misma con respecto a los bordes de la placa de soporte, se procede al preembutido de la indicada lámina termoplástica mediante el acercamiento relativo y mutuo de la lámina y del molde, de modo que el citado molde penetre y dé un principio de forma a la lámina plástica reblandecida procediéndose luego, después de esta fase de preembutido, a la aplicación del vacío en el espacio comprendido entre la lámina de resina, la placa de soporte y la superficie externa del molde valiéndose para ello de unas comunicaciones establecidas entre la parte inferior del propio molde en relieve y una tubería de vacío que desemboca en el interior del molde consiguiéndose con lo anterior la aplicación perfecta de la lámina termoplástica preembutida sobre los relieves y cavidades superficiales del molde, dejando que se enfríe el conjunto y separándose entonces la lámina conformada de su correspondiente molde en relieve. Cuando los artículos producidos tienen una configuración muy especial ó complicada resulta conveniente, aplicar el vacío entre la lámina termoplástica calentada y las paredes del molde, de modo que la corriente de aspiración se efectue a través de una multiplicidad de orificios repartidos en la superficie del molde para uniformizar con ello la aplicación del vacío. Las láminas termoplásticas utilizadas de acuerdo con este proceso de fabricación pueden ser del tipo rígido ó flexible y de unos espesores comprendidos entre una centésima de milímetro hasta un centímetro de grueso, lo que da perfecta idea de las amplias posibilidades



industriales de este proceso.

5            Descrito suficientemente en que consiste el presente proceso, se comprende que podrán introducirse en el mismo cualesquiera modificaciones de detalle se estimen convenientes siempre que no alteren su esencialidad, a cuyo fin se declaran no divulgadas, practicadas, ni puestas en ejecución en España las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

10            1ª - UN PROCESO DE FABRICACION DE ARTICULOS DE MATERIAL PLASTICO, caracterizado porque consiste esencialmente en calentar una placa laminar de una resina sintética termoplástica hasta su punto de reblandecimiento, en extenderla sobre una pieza de soporte situada a  
15            su vez encima de un molde en relieve correspondiente a la configuración del artículo a producir y en retener los bordes de la indicada lámina reblandecida sobre la pieza de soporte que permanece sensiblemente estacionaria con respecto a la lámina antes mencionada y luego  
20            preëmbutir esta última lámina mediante acercamiento relativo de la placa laminar y del molde en relieve de modo que el citado molde penetre y dé un principio de forma a la lámina termoplástica procediéndose luego -  
25            a través del propio molde al que va a parar una tubería de vacío - a la aplicación del vacío en el espacio comprendido entre la lámina, la superficie externa del molde y la superficie de la pieza de soporte sobre la que se han retenido los bordes de la lámina, dejando finalmente que se enfrie y separando la lámina confor-

227401



mada de su correspondiente molde en relieve.

2ª - UN PROCESO DE FABRICACION DE ARTICULOS DE MATERIAL PLASTICO.

5      Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

MADRID, 20 de Marzo de 1.956

PLASTICFORM, S.L.

P.A.

*Morgades*