

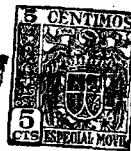
228336



228336

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña en solicitud de
una PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años, en ESPAÑA,
a favor de D. ARTEMIO-ROBERTO MACEDO GIMENEZ, de naciona-
lidad española, residente en Madrid, Plaza de las Comenda-
doras, 1, y se refiere a: "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA
LA FABRICACION DE CARROCERIAS DE PLASTICO PARA TODA CLASE
DE VEHICULOS, ESPECIALMENTE MOTOCICLETAS Y AUTOMOVILES."



- 2 -

228336

En el procedimiento objeto de la patente de introducción que se solicita, intervienen las siguientes materias primas.

5.- Fibra de vidrio, amianto, resinas sintéticas, especialmente poliéster, epoxy o similares, catalizadores, aceleradores, colorantes.

Y soportes y un molde-hembra.

PROCEDIMIENTO

- 10.- La asociación de éstos productos, se realiza en su aplicación directa sobre moldes, con excepción de los catalizadores, aceleradores, y colorantes que se mezclan con la resina inmediatamente antes de su aplicación sobre aquélla. El molde-hembra de producción requiere el siguiente proceso de fabricación.
- 15.- 1º.- Se construye un modelo del diseño a tamaño natural, que actúa como molde-patrón.
2º.- A éste molde-patrón, se le da un acabado muy liso, empleando un compuesto de fondo y lija, que se deja secar durante un día.
- 20.- 3º.- Se encera el molde-patrón, dándole varias manos de material ceroso y después de seco, se pule.
4º.- Sobre la superficie de material ceroso ya pulido, se extiende una capa de acetato de celulosa, celofán o similares, que tenga una consistencia de 1 á 4 décimas de milímetro, secándose a continuación.
- 25.- 5º.- Seguidamente se aplica una capa de, aproximadamente, 40 gramos por metro cuadrado de resina sintética, rápida, para asegurar el acabado liso del molde.
- 30.- 6º.- El resto del molde-hembra, se forma por la aplicación de una a cinco capas de fibra de vidrio, de 200 gramos á 1000 gramos, por metro cuadrado, superpuestas, y a continuación se



- 35.- aplica la resina sintética acelerada, que se hace penetrar en el conjunto, por cualquier medio manual o mecánico, para asegurar la homogeneidad de la distribución, y según el tiempo que se precise para que solidifique la mezcla, se dosifica el catalizador y acelerador, secándose a continuación.
- 7º.- Después, se fijan en el molde hembra, unos soportes, destinados a conferirles rigidez y facilitar su manejo.
- 40.- 8º.- Este molde hembra, se corta en varios sectores, para facilitar el desmoldeo.
- 9º.- En los puntos en que se ha cortado éste molde, se disponen unas bridas de fibra de vidrio y resina.
- 45.- 10º.- El molde hembra de producción se retira del molde-patrón.
- 11º.- En el interior de cada sector del molde, se practica un acabado localizado en los puntos que lo requiera, aplicando una mezcla de capa rápida a la que se agrega fibra de vidrio, molida o picada, en estado pastoso, puliéndose a continuación.
- 50.- 12º.- Los sectores del molde hembra de producción, se unen con pernos que pasan por las bridas fijadas en el punto en que se cortó el molde, para retirarlos.
- 55.- Realizadas éstas operaciones y obtenido el molde, el proceso continua de la siguiente manera.
- 13º.- Se aplican varias capas de material ceroso al molde de producción y una capa de acetato de celulosa, celefán o similares de 1 a 4 décimas de milímetro de grueso, de manera análoga a como se ha descrito en los puntos 3º y 4º.
- 60.- 14º.- A continuación se aplica una capa de resina sintética, rápida, de aproximadamente, 40 gramos por metro cuadrado, con un colorante para asegurar el acabado liso de la futura pieza.
- 15º.- Sobre ésta capa rápida, se aplican varias capas de fi-



- 4 -

228336

- 65.- bra de vidrio de 200 a 1000 gramos por metro cuadrado, que empape totalmente dicha capa y que se realice el alisado de la superficie, adicionando a la mezcla de resina, el catalizador, acelerador y colorante necesarios, haciéndose penetrar la mezcla de resina en el conjunto por cualquier medio mecánico o manual, que asegure la perfecta homogeneidad de la distribución.
- 70.- Caso de precisar un mayor grosor de los elementos o láminas, se repiten las operaciones indicadas anteriormente, el número de veces que se considere necesario para conseguir el grueso y resistencia deseadas.
- 75.- 162.-A continuación se procede al secado del conjunto, separándose éste del molde, arrancándose a continuación la película de celulosa, celofán o similares.
- 80.- 172.-Se pule la carrocería, alisándose los ángulos y las posibles rebabas.
- 85.- Resta decir, que la fibra de vidrio, a que se alude en el procedimiento de fabricación, objeto de ésta patente, puede ser sustituida cuando así convenga, por fibras de amianto, como igualmente que en la primera fase de la fabricación, el molde puede sustituirse por otro, de material distinto cualquiera

----- N O T A -----

Se reivindican los puntos siguientes:

- 90.- 1.-Procedimiento y dispositivo para la fabricación de carrocerías de plástico para toda clase de vehículos, especialmente motocicletas y automóviles, que se caracteriza por comprender en combinación, conjunta o separadamente los siguientes elementos:
- a) Fibra de vidrio.
 - b) Amianto.
 - 95.- c) Resinas sintéticas.
 - d) Catalizadores.
 - e) Aceleradores.



228336

- f) Colorantes.
- g) Soportes.
- 100.- h) Un molde hembra.
- 2^a.--El mismo procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado porque partiendo de un molde hembra de producción que se obtiene construyendo un modelo del diseño a tamaño natural, que actúa como molde-patrón y al cual se le da un acabado muy liso, a base de un compuesto de fondo y lija, se le deja secar durante un día, así como el encerado del mismo, dándole varias manos de material ceroso y puliéndolo después de seco.
- 105.-
- 3^a.--El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque sobre la superficie del material ceroso, ya pulido, a que se alude anteriormente, se extiende una capa de acetato de celulosa, celofán o similares, que tenga una consistencia de 1 a 4 décimas de milímetro, secándose a continuación, aplicándose seguidamente una capa de, aproximadamente, 40 gramos por metro cuadrado de resina sintética rápida, para asegurar el acabado liso del molde.
- 110.-
- 4^a.--El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el resto del molde hembra, se forma por la aplicación de una a cinco capas de fibra de vidrio de 200 gramos a 1000 gramos por metro cuadrado superpuestas, aplicándose a continuación la resina sintética acelerada, que se hace penetrar en el conjunto, por cualquier medio manual o mecánico, para asegurar la homogeneidad de la distribución, como igualmente que según el tiempo que se precise para que solidifique la mezcla, se dosifica el catalizador y acelerador, secándose a continuación.
- 115.-
- 5^a.--El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se fijan en el molde hembra unos soportes, destinados a dotarlos de rigidez y facilitar su manejo, procediéndose luego a cortarlo en varios sectores para facilitar el desmoldeo, como igualmente que en los puntos
- 120.-
- 125.-
- 130.-



- 6 -

228336

en que se han realizado éstos cortes, se utilizan unas bridas de fibra de vidrio y resina, procediéndose a retirar el molde hembra de producción del molde-patrón.

135.-

6ª.-El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en el interior de cada sector del molde, se practica un acabado localizado donde se precise, aplicando una mezcla de capa rápida a la que se agrega la fibra de vidrio, molida o picada, en estado pastoso y puliéndose a continuación.

140.-

7ª.-El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los sectores del molde hembra a que se alude en las reivindicaciones precedentes, se unen con pernos que pasan por las bridas fijadas en el punto en que se cortó el molde, para retirarlos, procediéndose seguidamente a la aplicación de varias capas de material ceroso al

145.-

molde y una capa de acetato de celulosa, celofán o similares, de 1 a 4 décimas de milímetro de grueso, de modo análogo a como se indica en la reivindicación 3ª, aplicándose después una capa de resina sintética rápida de aproximadamente 40 gramos por metro cuadrado, con un colorante para asegurar el acabado liso de la futura pieza.

150.-

8ª.-El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque sobre esta capa rápida, a que se alude en la reivindicación precedente, y superponiéndolas, se aplican varias capas de fibra de vidrio de 200 a 1000 gramos por metro cuadrado, que empape totalmente dicha capa y que se realice el alisado de la superficie, adicionando a la mezcla de resina, el catalizador, acelerador y colorantes necesarios, haciéndose penetrar la mezcla de resina en el conjunto por cualquier medio mecánico o manual, como igualmente

155.-

que caso de precisarse un mayor grosor de los elementos o láminas, se repiten las operaciones indicadas anteriormente el número de veces que se considere necesario.

160.-



228336

- 165.- 9º.-El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez obtenido el secado del conjunto, separándose éste del molde, se arranca la película de celulosa, celofán o similares, puliéndose la carrocería y alisándose los ángulos y rebabas.
- 170.- 10º.-PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CARROCERIAS DE PLASTICO PARA TODA CLASE DE VEHICULOS, ESPECIALMENTE MOTOCICLETAS Y AUTOMOVILES.
La presente memoria descriptiva, consta de siete hojas, escritas a máquina y por una sola cara.
- 175.- Madrid, 7 mayo de 1956

Macedo