

228845

23 MAY



228845

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de PRES-CUIT, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Almogávares, 83-85, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PLACAS INDICADORAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación por moldeo de placas indicadoras de material plástico, destinadas a la confección de letreros, matrículas para vehículos y demás elementos similares en los que han de constar leyendas o gráficos para distintos usos. Con este nuevo procedimiento se obtienen de una manera rápida y perfecta las citadas placas, las cuales admiten un pintado indeleble, ya que se halla a cubierto en su totalidad de la acción del medio ambiente.

10. Como es sabido, hasta la fecha, los letreros, ma-

228845



trículas y análogo se han venido fabricando a base de una placa de soporte metálica o no, sobre la cual se estampan o superponen las letras, cifras y demás que constituyen las indicaciones literales o numéricas. Si se utiliza el simple pintado, es notorio que éste no puede resistir indefinidamente la acción de la humedad, y si se recurre a piezas superpuestas, las mismas, además de ser de engorroso montaje, resultan caras. Lo ideal sería que la propia placa llevara incorporado el elemento indicador y que éste no sólo poseyera el color adecuado sino que también presentara un determinado relieve para hacerse más perceptible. Este resultado ha sido conseguido con el procedimiento de la invención, que consiste esencialmente en obtener la totalidad de la placa indicadora empleando para la misma una lámina transparente de una materia plástica apropiada, la cual se introduce en un molde con el perfil conveniente para que, al realizarse dentro del mismo una fuerte aspiración, la lámina venga a adaptarse exactamente a los entrantes y salientes de las partes que responden al gráfico, con lo que la citada lámina, una vez extraída del molde, es portadora de un acusado relieve en aquellos puntos en que ha sufrido la deformación por succión neumática. El procedimiento se completa con un pintado de las partes ahuecadas, así como con la extensión de otra pintura, que puede ser de distinto color para formar un fondo, sobre las zonas circundantes. La placa acabada posee, por tanto, los elementos en relieve (letras, signos, números o gráficos diversos) debidamente coloreados, los

228845

23 M



cuales destacan sobre el oportuno fondo, que, al igual que aquellos, son visibles debido a la transparencia del material empleado.

5. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento mencionado.

10. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva de los elementos básicos utilizados para llevar a cabo el procedimiento; la figura 2 muestra en sección el molde para el tratamiento de la hoja inicial o placa; la figura 3 corresponde a la fase de aspiración neumática en el interior del mencionado molde; las figuras 4 y 5 representan, en perspectiva y en sección respectiva la placa a la salida del molde, las figuras 6 y 7 equivalen a las anteriores pero después del pintado de las zonas ahuecadas; y las figuras 8 y 9 son vistas, igualmente en perspectiva y en sección, de la placa una vez ésta ha recibido el pintado final.

20. Para obtener la placa en cuestión se parte de una hoja transparente de material plástico -1-, de forma y dimensiones variables, la cual, debidamente preparada para ofrecer una máxima plasticidad, se introduce en un molde constituido por una cámara -2-, provista de un conducto -3- y de una tapa de cierre hermético -4-. En el fondo de la citada cámara -2- se dispone el elemento perfilador o moldeador propiamente dicho, determinado por una plataforma -5-, con una serie de entrantes que respondan a los con-

25.

228845

23



5. tornos de las correspondientes letras, números y gráficos que habrá de poseer la placa indicadora. En el fondo de los aludidos entrantes de esta pieza -5- se prevén los orificios -6-, en comunicación con el conducto -3-, el cual se empalma a un aspirador. Para asegurar la inmovilidad de la lámina plástica -1- y permitir una eficiente acción neumática sobre la misma, puede colocarse un marco retenedor -7-, que ejerce su presión sobre todos los bordes de la indicada lámina -1-.

10. El moldeo de la placa se realiza de una manera muy simple: Dispuestas las piezas tal como muestra la figura 2, se conecta el aspirador para que la succión neumática engendrada por el mismo se trasmite al conducto -3- y al recinto situado en la parte inferior de la plataforma -5-. Debido a los orificios -6-, la aludida succión obliga a la lámina blanda -1- a adaptarse fuertemente sobre la plataforma -5-, sobre la que sufre una deformación por distensión que se traduce en un total adosamiento que sigue los entrantes y salientes previstos en aquella pieza moldeadora. En la figura 3 puede apreciarse la fase indicada, en la que se indica claramente el adosamiento de la lámina -1- sobre -5-.

20. Una vez consolidada la lámina o placa -1-, se extrae del molde -2-, precediéndose a continuación a depositar sobre las partes hundidas o ahuecadas una capa de pintura -8- del color adecuado (figuras 6 y 7). Esta pintura -8- viene a ocupar únicamente la zona de la letra, número o gráfico, sin afectar a las regiones circundantes. En estas se extiende luego otra capa de pintura -9- (figuras

228845 23



8 y 9), que puede ser de distinto color que la -8- y que constituirá el fondo de la placa así constituida, cuya lectura se efectúa por la cara opuesta, o sea por aquella en la que aparecen los relieves, tal como se señala con una flecha en la figura 9. Gracias a la transparencia de la lámina -1-, son perceptibles con toda claridad los colores -8- y -9-, de los cuales los primeros ofrecen una gran visualidad por estar aplicados sobre las partes de la lámina que se elevan sobre el respo plano, dotado éste del fondo cromático posterior -9-.

Esta placa podrá disponerse sobre el correspondiente soporte, adosándola por la cara plana de la misma, a fin de formar un letrero, matrícula o similar.

Es evidente que la acción del medio ambiente no puede afectar a las partes coloreadas por hallarse éstas en la cara interna, y por lo que atañe al relieve, éi es completo y aventaja a los elementos sueltos por su absoluta inmovilidad e imposibilidad de desprendimiento.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las piezas de molde, naturaleza de la lámina básica y características del aparato aspirador empleado para la deformación de esta última, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

- . -

NOTA

25. Se reivindica como objeto de la presente patente

22884523 MA



de invención:-

1. Procedimiento para la fabricación de placas indicadoras, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que para llevarlo a la práctica se parte de una hoja transparente de material plástico, de forma y dimensiones adecuadas, la cual se introduce en un molde neumático determinado por una cámara provista de un conducto que se empalma a un aspirador y de una tapa de cierre hermético, en el interior de cuya cámara se ha colocado una plataforma dotada de unos entrantes que responden a las indicaciones literales, numéricas o gráficas que ha de poseer la placa, hallándose las partes hundidas o ahuecadas de dicha plataforma provistas de unos orificios que comunican con el conducto de aspiración, a través del cual es solicitado el aire por el succionador para deformar la lámina blanda y obligarla a seguir todo el perfil de la plataforma, pasándose a continuación, y una vez extraída del molde la lámina ya consolidada, a depositar sobre las partes cóncavas de la misma una capa de pintura que no afecta a las zonas circundantes, las cuales, a su vez, en la última operación del procedimiento reciben otra capa de pintura que constituirá el fondo crómico de la placa, el cual será perceptible, al igual que las regiones pintadas de los relieves, gracias a la transparencia del conjunto así constituido.

2. Procedimiento para la fabricación de placas indicadoras.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en

228845

23



la presente memoria que consta de siete hojas foliadas,
escritas por una sola cara.

Barcelona, a 23 de mayo de 1956.

PRES-CUIT, S. A.

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the 'p.a.' text. The signature is highly cursive and loops around the text.

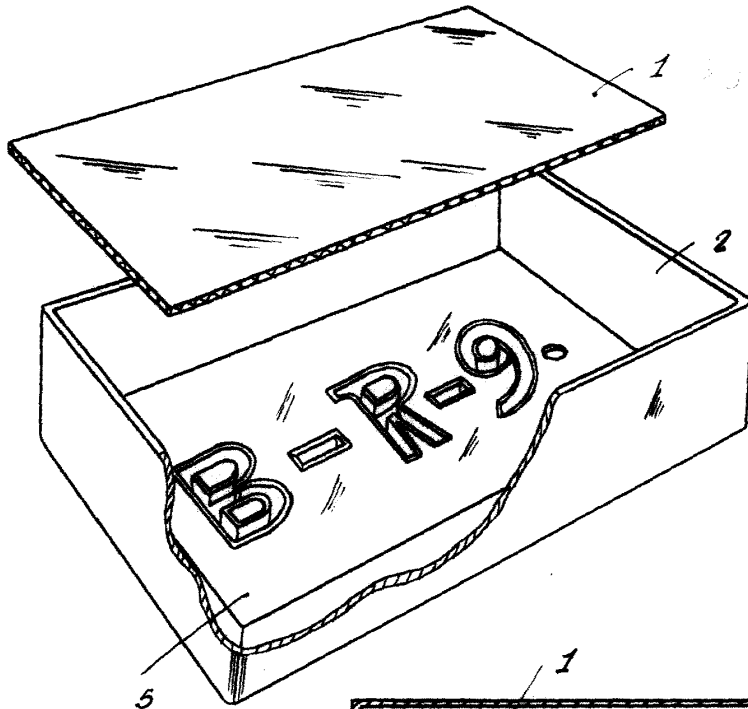


Fig. 1

Fig. 2

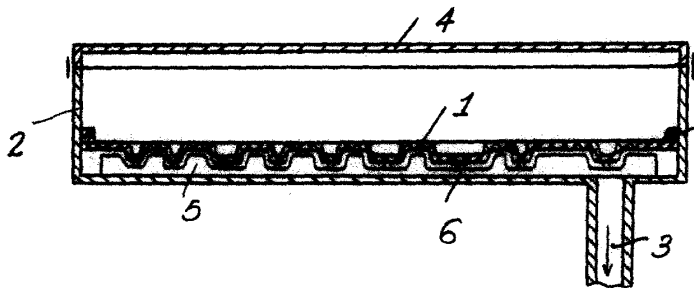
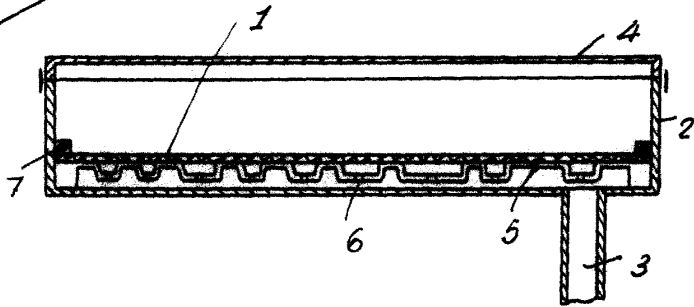
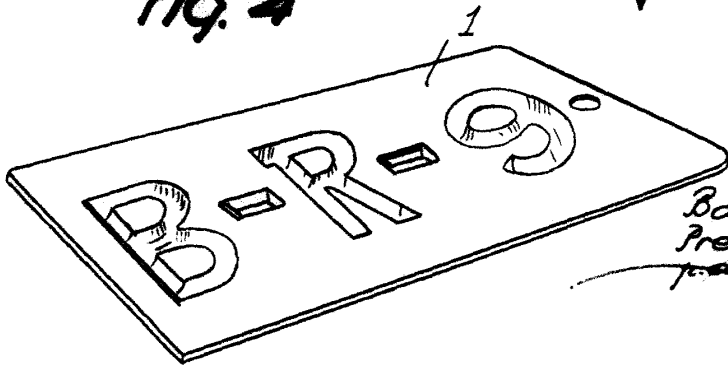


Fig. 3

Fig. 4



Barcelona, 23 Mayo 1956
Pres-cuit, S.A.

Fig. 5



Fig. 6

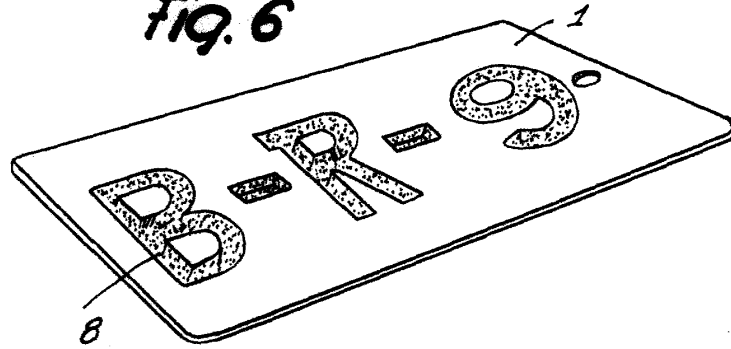


Fig. 7

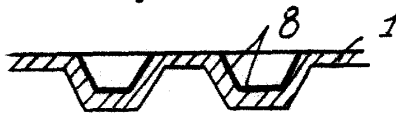


Fig. 8

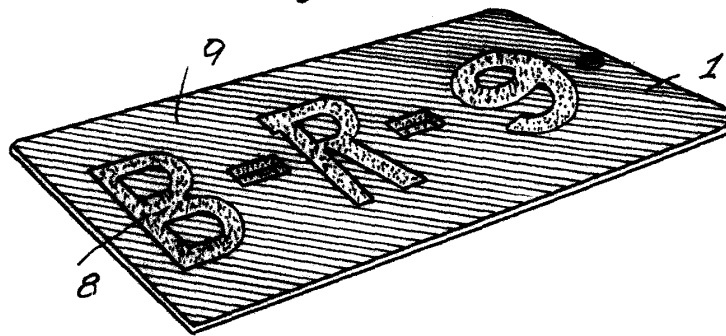
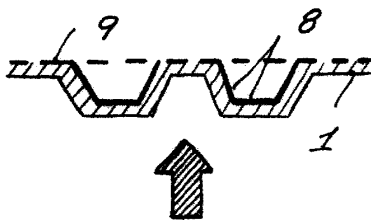


Fig. 9



Barcelona, 23 Mayo 1956
Pres-cuit, S.A.
p.a.

A large, stylized signature or stamp, possibly a company seal, written in ink.