



229061

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

229061

a favor de Don JOSÉ SELLS BOTEY, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Amposta, 23, por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL MOLDEO DE PLACAS DE MATERIAL PLÁSTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en el moldeo de placas de material plástico, especialmente aquellas que presentan elementos de tejido incorporados en su masa, por ejemplo con carácter decorativo.

5.

En la actualidad dicho tipo de placas vienen formándose en general por simple superposición de dos placas ya moldeadas previamente con material plástico, entre las cuales se dispone el tejido correspondiente, pasando luego a un prensado en caliente para lograr la íntima unión

10.

229061



de aquellas dos placas que retendrán el tejido en cuestión en su interior.

- Como puede comprenderse, por la simple enunciación hecha, este método no permite obtener piezas acabadas de calidad, ya que es imposible, en primer lugar, alcanzar una uniformidad completa de grueso en la placa terminada, que de esta forma presentará ondulaciones e irregularidades que afearán su presentación, desvalorizándola por completo. Además, es también prácticamente imposible alcanzar una unión íntima absoluta de las dos placas de material plástico a través del propio tejido, por cuanto, aun cuando para dicha unión se lleve a cabo el calentamiento de dichas placas y la presión fuerte de unas contra otras, es evidente que no puede llegarse a un grado de pastosidad o fluidez adecuado para lograr que el material de las mismas penetre por entre las mallas o entramado del tejido. Consecuentemente con ello, fácil es adivinar que también este inconveniente será origen de un acabado incompleto y falta de uniformidad.
5. Todas estas desventajas quedan eliminadas con los perfeccionamientos objeto de la invención, mediante cuya realización y aplicación se logran placas de un acabado y presentación perfectos, de un solo cuerpo, sin solución alguna de continuidad y con el tejido incorporado en su seno, empotrado por completo.
10. Los perfeccionamientos en cuestión consisten esencialmente en llevar a cabo el moldeo de las placas mediante dos placas de vidrio o material similar, completamente
- 15.
- 20.
- 25.



229061

lisas, dispuestas paralelas entre sí a la distancia requerida por el grueso que deba presentar la placa a obtener, entre cuyas placas se dispone, equidistante de las mismas, y convenientemente tensada y retenida, una pieza de tejido de entramado o malla anchos y de una fibra resistente a la temperatura de fusión del material plástico a utilizar para la formación de dicha placa.

5.

Una vez conseguida esta disposición, y manteniendo la distanciaci3n entre los elementos citados (placas de vidrio y pieza de tejido intermedia), se procede a cerrar el espacio determinado por los mismos cubriendo convenientemente los bordes mediante un material o dispositivo apropiado, dejando tan s3lo una abertura para la colada del material plástico, que se verterá en su interior en el estado de fluidez conveniente para asegurar la íntima penetraci3n del mismo por entre las mallas o entramado del tejido.

10.

15.

Efectuada dicha colada del material plástico, se introduce el conjunto en un horno apropiado, donde se somete a la elevaci3n correspondiente de temperatura para lograr la polimerizaci3n y solidificaci3n completa del material plástico, en cuyo seno quedará completamente empujada la pieza de tejido.

20.

Para estas operaciones resulta ventajoso utilizar tejido de malla de material plástico, si bien puede utilizarse, como queda indicado, un tejido cualquiera de trama ancha y de una fibra que sea resistente a las temperaturas de trabajo, llegándose a análogos resultados en ambos casos.

25.

229061

29



Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos en cuestión.

5. En dichos dibujos, la figura 1 es una vista en perspectiva y despiece del molde, mostrando los diversos componentes, antes del moldeo; la figura 2 corresponde a una vista en alzado del conjunto montado; las figuras 3 y 4 son vistas en sección por la línea II-II de la figura anterior, respectivamente con el molde vacío y lleno con el material plástico; la figura 5 muestra una vista en perspectiva de una placa terminada; y la figura 6 es una vista en perspectiva de un detalle de la propia placa, parcialmente seccionada, a mayor escala.

10. De acuerdo con los perfeccionamientos objeto de la invención, el moldeo se lleva a cabo disponiendo dos placas de vidrio completamente lisas -1- y -2-, paralelas entre sí y colocando entre las mismas distancias regulares de cada una de ellas, una pieza de tejido -3-, que debe quedar completamente tensada y paralela a aquellas placas -1-2-.

15. A tal fin, se han previsto en el caso ejemplo representado, unos tensores -4-, solidario de los marcos -5- y -6- en que van montadas aquellas placas de vidrio -1- y -2-, respectivamente, cuyos tensores tiran por un extremo del tejido que presenta su extremo opuesto engarzado en los pequeños ganchos -7-.

Una vez colocadas en esta forma las placas de vi-



29
229061

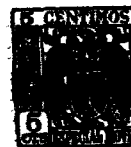
5. drio -1- y -2- y pieza de tejido -3-, y guardando la distanciaci3n precisa entre ellas, especialmente por lo que respecta a las primeras, de acuerdo con el grueso que deba presentar la placa terminada, se procede a cubrir los cantos o bordes del conjunto, mediante las placas complementarias -8-, que podr3n sujetarse convenientemente en las orejas -9-, por ejemplo mediante tornillos.

10. En una de dichas placas se dejar3 un orificio de di3metro apropiado -10-, que permitir3 la introducci3n o colada del material pl3stico que debe constituir la placa, el cual rellenar3 el espacio correspondiente entre las placas de vidrio -1-2-, introduci3ndose a la par por entre las mallas o entramado de la pieza de tejido -3-, que quedar3 completamente embebida o empotrada en dicho material pl3stico.

15. Una vez efectuada dicha colada y relleno por completo el molde, se pasa 3sta al interior de un horno apropiado, en el que se somete a la elevaci3n conveniente de temperatura para lograr la polimerizaci3n y solidificaci3n de aquel material pl3stico, con lo que queda terminada la placa, pudiendo procederse al desmoldeo en la forma corriente, procediendo en orden inverso de operaciones.

20. Como se comprende el sistema tensor -4-7- representado constituye un ejemplo meramente indicativo, pudiendo variarse dentro de amplios l3mites que no alterar3n nunca la esencia de la invenci3n. De igual forma, el sistema de sujeci3n y cierre de las placas de vidrio que constituyen el molde propiamente dicho, podr3 llevarse a cabo en

25.



229061

formas muy distintas a la representada, sin salirse tampoco del ámbito de la invención.

5. Serán independientes del objeto de la misma los materiales, formas y dimensiones de las placas terminadas, aplicación de las mismas, moldes y tejidos empleados para su fabricación y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

15. 1. Perfeccionamientos introducidos en el moldeo de placas de material plástico, que consisten esencialmente en llevar a cabo el mismo mediante dos placas de vidrio o material similar, completamente lisas, las cuales se disponen paralelas y a una cierta distancia entre sí que determinará el grueso de la placa a formar, entre cuyas placas, y también convenientemente distanciada de las mismas y paralela a ellas, se coloca una pieza de tejido, preferiblemente de malla o de trama ancha, el cual es tensado convenientemente, procediendo luego, siempre manteniendo la distanciaci3n entre los elementos citados, a cubrir los bordes libres de las piezas descritas con un material o dispositivo apropiado, determinando una c3mara de la for-
- 20.



ma y dimensiones de aquellas placas de vidrio, la cual se dejará en comunicación con el exterior por un solo orificio o abertura, a través de la cual se efectuará la colada del material plástico que deba formar la placa, hasta rellena por completo aquella cámara, en cuyo interior el material plástico se habrá introducido por completo por entre la malla o entramado del tejido que, de esta forma, quedará embebido o empotrado en absoluto en aquel material plástico, tras de lo cual se pasa el conjunto al interior de un horno apropiado, a donde se somete a una elevación adecuada de temperatura para lograr la polimerización del material plástico y su consiguiente solidificación.

2. Perfeccionamientos introducidos en el moldeo de placas de material plástico, según la reivindicación anterior, que se caracterizan esencialmente por el hecho de utilizar ventajosamente un tejido de malla o de entramado ancho de material plástico o de una fibra resistente a las temperaturas de trabajo que comprende la fusión y polimerización del material plástico utilizado en la formación de la placa.

3. Perfeccionamientos introducidos en el moldeo de placas de material plástico.

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

Barcelona, a 29 de mayo de 1956.

José SELLS BOTRY

p.a.

I. PONTI



Fig. 1

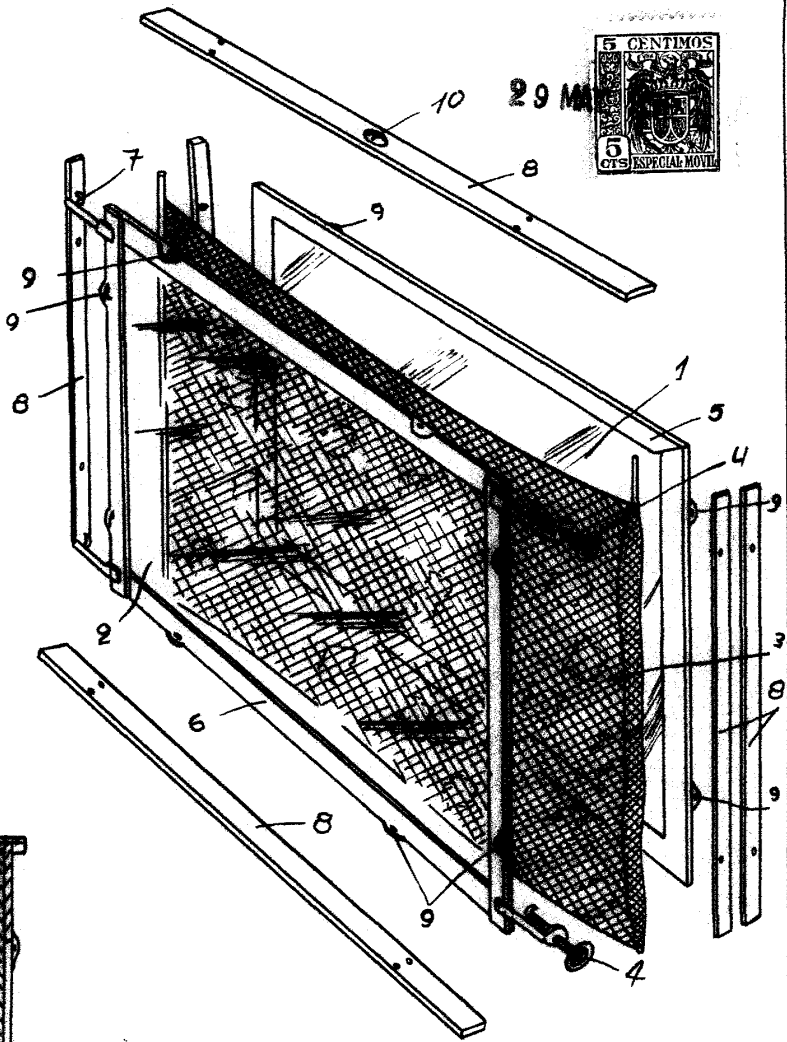


Fig. 3

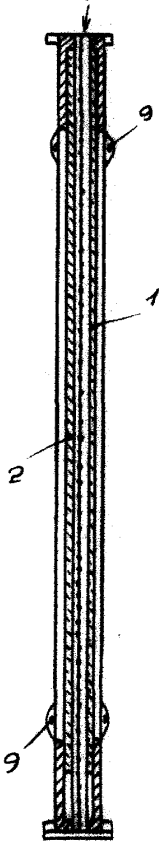
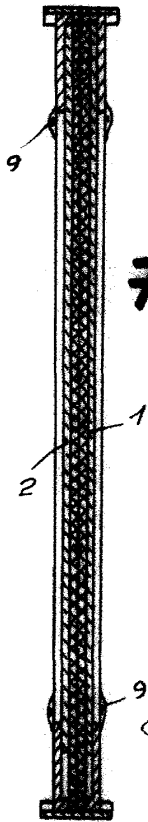


Fig. 4



229061

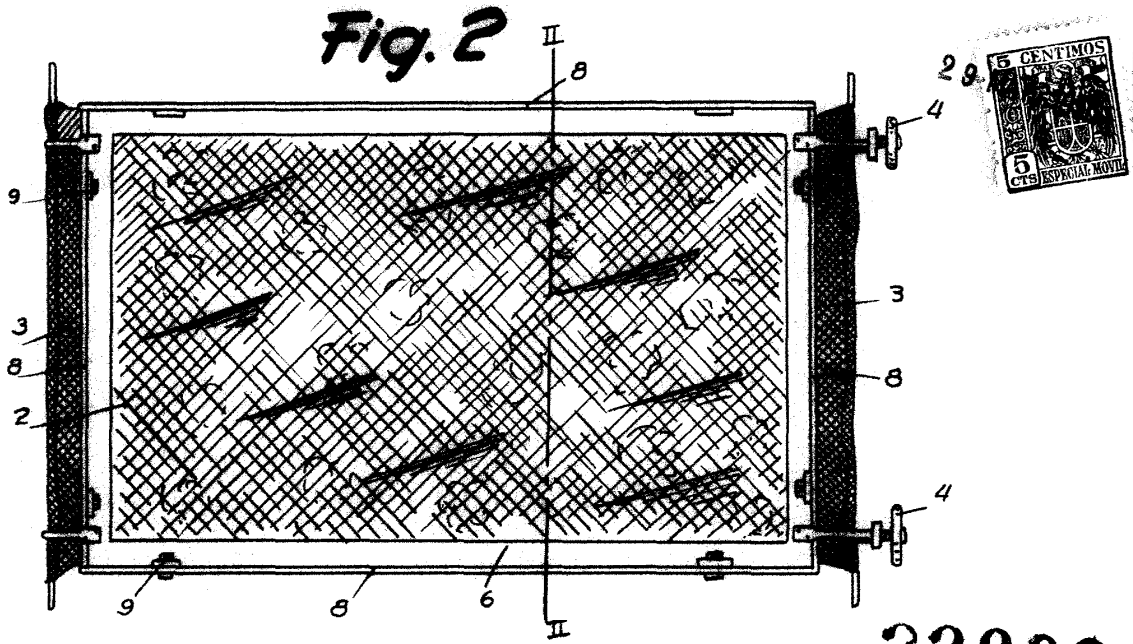
Barcelona, 29 Mayo 1956
José Sells Botey
p. a.

I. PONTI

P. P.

D. JOSÉ SELLS BOTEY

Dos hojas
hoja n° 2



229061

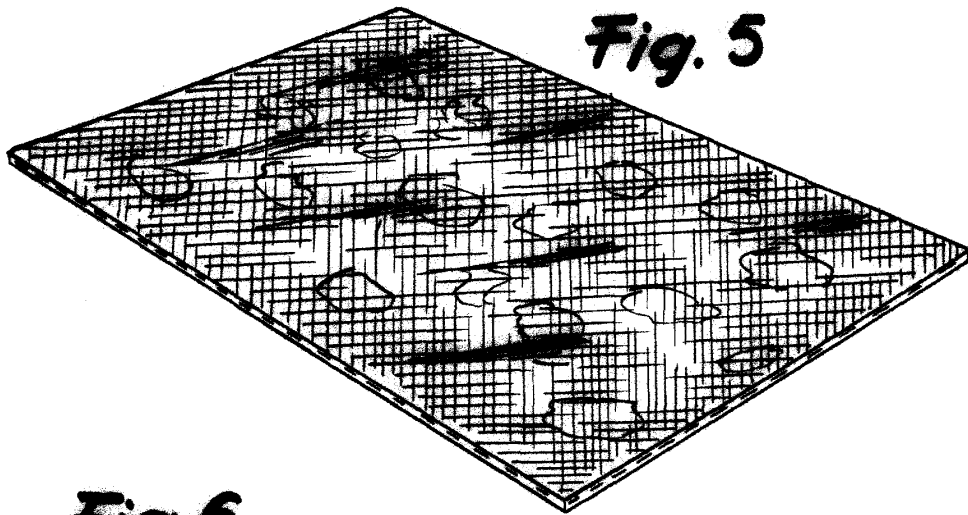
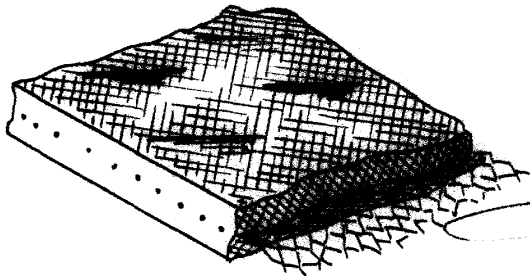


Fig. 6



Barcelona, 29 Mayo 1956
José Sells Botey
p. a.

I. PONTI

p. p.