

229966

229966



MEMORIA DESCRIPTIVA  
PARA SOLICITAR EN ESPAÑA  
UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINE AÑOS

A NOMBRE DE DON IGNACIO MARTEL VINIEGRA, de nacionalidad española, con domicilio en esta Capital, calle de Antonio Maura, nº 10, por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESPEJOS EN SUPERFICIES DE MATERIALES ELASTICOS, CON PROTECTORES PARA EVITAR EL RAYADO".

Este invento se refiere a un procedimiento para la fabricacion de espejos, utilizando los materiales plásticos en sustitucion del cristal, por lo que la utilidad del sistema se manifiesta en todos los aspectos utilitarios, y tambien en lo económico.

Hasta el momento actual han fracasado todos los intentos que se han hecho para conseguir que los productos empleados para la fabricacion de los espejos pudieran adherirse con permanencia práctica en otra clase de materiales que no fuesen los metales y el cristal.

Para la fabricacion concretamente de los espejos habia de utilizarse forzosamente el cristal por ser indispensable que el elemento base o soporte, tuviese la necesaria transparencia. Esto indiscutiblemente presenta una serie de inconvenientes que habia que aceptar por no haberse encontrado otro material adecuado con las condiciones de transparencia convenientes que pudiera sustituir al cristal.

Aparecido el plastico en el mercado, era natural que se tratase de emplear este nuevo producto que, por su transparencia en determinadas formas y presentaciones parecia natural que sustituyese al cristal, con las indudables ventajas en cuanto a economia, y , principalmente seguridad en la utilizacion



de los espejos. Pero como ya hemos dicho, cuantos intentos se realizaron no tuvieron otros resultados que el más rotundo fracaso.

25

El inventor de este procedimiento ha conseguido, después de prolongados experimentos y de metuculosos ensayos, llegar al resultado práctico que ligeramente exponemos en esta descripción, para lo cual ha sido elemento principalísimo la preparación de los materiales base, es decir del plástico, junto a la utilización de las sales metálicas, en la forma que se hace referencia, en las reivindicaciones.

30

Las laminas de plástico que han de utilizarse deberán ser sometidas previamente a un cuidadoso preparado en cuanto a la superficie de las mismas que habrá de ser con un pulimento perfecto, eliminando toda posible desigualdad así como la presencia de cualquier cuerpo extraño.

35

Para esto se habrán de someter dichas láminas previamente a un lavado minucioso a fin de que no pueda permanecer en sus superficies ningún cuerpo extraño que altere la aplicación del producto de adherencia ni la reflexión. A esta limpieza de las laminas habrá de seguir un tratamiento térmico de las mismas a determinada temperatura para conseguir un secado perfecto, sin alteración de las cualidades conseguidas, y posteriormente a depositar sobre aquellas superficies las sales metálicas por sublimación.

40

45

Parece que no deberá ser necesario detallar las innumerables ventajas de todo orden que se han de conseguir con este invento, pero conviene recordar que hasta el momento todos los espejos se fabrican a base de cristal, que por su fragilidad, ocasionan constantes incidentes, algunas veces incluso pueden ser de consecuencias desagradables. En el uso que pudieramos llamar personal o doméstico, la rotura de los espejos es de una frecuencia alarmante, bien se trate de los espejos empleados en los bolsos de mano de las señoras y lo mismo en los de los estuches o maletines de aseo de mujeres y hombres. Igual podemos decir de los espejos empleados en los vehículos de todas clases, que por pequeño que sea el golpe o choque de los mismos, es evidente que repercute en los espejos que en distintas formas figuran entre los accesorios de los coches de transporte y turismos.

50

55

60

Otra de las enormes ventajas que debemos señalar se refiere-



65 re a la cualidad de elasticidad de los materiales plasticos, que nos permite, sin alterar sus cualidades utilitarias, dar a los espejos las formas que se deseen, adaptandolos fácil y convenientemente al uso específico a que se destinen. También hemos de señalar que la preparacion permite, colorear la conbinacion metalica según convenga y requiera el uso de los espejos.

70 No es menos interesante el aspecto economico, pues sabido que los materiales plásticos llevan gran ventaja en este aspecto al cristal por las razones dichas, el uso de los espejos fabricados por este procedimiento que se relaciona en la memoria, habran de reportar y significar un extraordinario ahorro en todos los aspectos y tanto en la industria como en la economia domestica.

Los espejos obtenidos por este procedimiento son protegidos para evitar el rayado por una capa protectora transparente.

80 En las operaciones que han de realizarse pueden emplearse los aparatos más modernos y perfectos, y el invento no ha de entenderse que se limita a las operaciones sigurosamente reseñadas, sino que podran ampliarse aquellas a cualquier clase de aparatos y elementos, sin salirse ni separarse del espíritu del invento.

85 Los puntos de invencion propios que como nuevos se presentan para que sean objeto de patente de invencion en España por veinte años, son los siguientes:

#### REIVINDICACIONES

90 PRIMERA.- Un procedimiento para obtener un espejó en superficies plásticas, que consiste en preparar por procedimientos mecanicos y aparatos lo más perfectos conocidos, o que puedan conocerse, las superficies de las láminas de plástico, hasta conseguir un pulimento adecuado al tratamiento posterior.

95 SEGUNDA.- Un procedimiento según la reivindicacion primera, que consiste además en que las láminas preparadas como se indica anteriormente, se someten a un baño-lavado para eliminacion de cuerpos extraños.



- 100 TERCERA.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además, porque las láminas una vez bañadas y lavadas, habrán de someterse a un tratamiento térmico que no exceda de 40º C., a fin de obtener un secado perfecto, sin alterar las cualidades obtenidas en las operaciones anteriores.
- 105 CUARTA.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque las láminas, una vez secadas y a una temperatura de 20º C., se introducen en una cámara apropiada, en la que se procede a depositar en dichas láminas sales metálicas por sublimación.
- 110 QUINTA.- Un procedimiento según las reivindicaciones primera a la cuarta, caracterizado además, porque las láminas, se sacan de la cámara a que se alude en la reivindicación anterior, después de quince minutos, dejándolas durante un tiempo de treinta minutos y a una temperatura de 30º C. hasta conseguir el secado perfecto.
- 115 SEXTA.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque las láminas, una vez secadas, y comprobada la eficacia en el depositado, se las cubre por vía química de una capa protectora trasparente, para evitar el rayado.
- 120 SEPTIMA.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESPEJOS EN SUPERFICIES DE MATERIALES PLASTICOS, CON PROTECTORES PARA EVITAR EL RAYADO.

Tal y como se describe en la memoria precedente y a los fines referidos.

Esta memoria consta de cuatro hojas, foliadas y escritas por una sola cara, y con las dimensiones que la ley señala.

Madrid, veintitres de Julio de mil novecientos cincuenta y seis.

REPUBLICA ESPAÑOLA  
P. R.

*Antonio Sánchez*