

AÑO 1958

Expediente núm. _____



245378

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

245378

PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCION** por 20 años, en España

a favor de

D. José Marqués Montoliu, de nacionalidad
española domiciliado en Barcelona
calle de San Pedro Martir núm. 13

por:

«PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES».

Nº 9260

Agente Sr. Juan B. Renter Ridaura



245378

Dn. José Marqués Montoliu, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, San Pedro Martir nº 13, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES".-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, lo constituye un procedimiento para la fabricación de imitaciones de blondas, encajes, puntillas y tul de gran finura, moldeados en material plástico, por medio de moldes acoplados a un tambor giratorio.-

Los moldes se fabrican en cromo duro, por proceso electrolítico, depositando el metal sobre la puntilla o encaje original, que se desea imitar, el cual es previamente endurecido y hecho eléctricamente conductor, de modo que se obtiene un bajorrelieve o hueco grabado, a modo de clisé, que es fiel reproducción del modelo.-

Una vez obtenido el molde, se dispone sobre la superficie del tambor o rodillo, que gira sobre su eje.- Junto al tambor portador del clisé o molde, se coloca, casi tangencialmente, otro rodillo de menor tamaño, que gira en sentido inverso al tambor molde.- Ambos rodillos o tambores están situados de modo que, entre los mismos quede un pequeño espacio, por el que solo pueda pasar una fina lámina de material plástico.-

Sobre la zona de proximidad entre los dos rodillos, se co-

245378

5 NOV.



20 loca una tolva, en la que se vierte, por el sistema de colada, una pasta plástica, preparada a base de cloruro de polivinilo y un plastificante, que volatilice o se evapore a baja temperatura, como es el oftalato de dibutil y además un lubricante.-

25 Esta pasta pasa, a través de la tolva, para rellenar los bajorrelieves del molde aplicado al tambor y a recubrir parte de la superficie de dicho molde.-

30 A poca distancia de la zona de tangencia de los dos rodillos, van dispuestas unas espátulas, que distribuyen la pasta plástica uniformemente, al mismo tiempo rastrean y hacen caer el sobrante, a una o varias cubetas colectoras, situadas junto a ellas.-

Con este sistema de espátulas se logra que la capa plástica tenga siempre el mismo espesor y llene solamente los huecos grabados en el molde, a fin de que el contorno de los taladros y ca-
lados queden perfectamente dibujados.-

35 Sobre el sector contiguo del tambor-molde, se dirigen unas pantallas de rayos infrarrojos, que polimerizan la capa plástica que recubre la sección del tambor que gira y pasa frente a dichas pantallas.- A continuación se disponen elementos de refrigeración, tales como inyectores de aire frío, o un chorro de agua pulverizada, por ejemplo, que al enfriar la materia plástica, provocan su
40 desprendimiento.- El plástico, ahora en forma de cinta, pieza de blonda o similar, pasa por un rodillo de desecación, para ser recogida finalmente en el tambor plegador.-

45 El tambor portador del molde es refrigerado interiormente, a fin de que la superficie no sometida a la radiación calórica de los infrarrojos, se mantenga a temperatura adecuada para poder realizar sobre ella la operación de colar la pasta.-

50 En el dibujo adjunto, que constituye parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a título de ejemplo, un esquema, no limitativo, del proceso de fabricación que permi-

5 NOV



245378

te obtener imitaciones de encajes, blondas, puntillas o tul, moldeadas en material plástico.-

55 En dicho esquema aparece el rodillo o tambor -1-, sobre cuya superficie se dispone el molde -2-. El tambor -1- gira sobre su eje -3- y junto al mismo se coloca otro tambor, representado por -4-, que gira sobre su eje -5-, en sentido contrario al de la flecha que indica la rotación del rodillo -1-.

60 A través de la tolva -6-, la pasta plástica previamente preparada, es vertida por colada, en el pequeño espacio libre que queda entre los dos tambores.- El rodillo -4- obliga a que la pasta se introduzca en los bajorrelieves del molde -2-.

65 Las espátulas -8-8'- reparten uniformemente la pasta -7- en las cavidades del molde -2- y después de rastrearla, arrojan la pasta sobrante a unas cubetas colectoras -9-9'-. El trabajo de estas espátulas es indispensable y muy importante, a fin de que la capa de plástico, esparcida sobre el molde -2-, tenga siempre el mínimo espesor y queden cubiertos únicamente, los huecos grabados en el molde, para poder lograr así los taladros y calados que presenta el modelo original.-

70 Las pantallas de rayos infrarrojos -10-10'-10"-polimerizan la pasta -7- una vez aplicada al molde, por lo que queda solidificada.- A continuación los dispositivos refrigerados -11-11'-permiten que al enfriarse el plástico ya moldeado -7-, se desprenda del molde -2-, ya sea en forma de cinta, pieza de encaje o blonda, que es dirigida, por un rodillo de arrastre -12- al plegador -13-.

75 Este procedimiento también podría aplicarse en aquellos casos en que no se desee una tira o pieza continua de material plástico, sino piezas sueltas, como tapetas, mantillas, salvamanteles y similares, disponiendo el molde sobre una superficie plana, no sobre un tambor, y poniendo en servicio las espátulas después de verter la pasta, aplicando a continuación los rayos infrarrojos y por último, el dispositivo refrigerador, para lograr el despren-

80

5 NOV.



245378

dimiento de la lámina plástica obtenida.-

85 Se sobreentiende que la clase de material, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto, podrán variar y sufrir todas las modificaciones que se crean convenientes, siempre que no se altere el modo de operar que se patenta.-

90 La Patente de Invención por: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", cuyo privilegio de explotación para España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

95 1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", caracterizado por el hecho de que sobre un tambor que gira lentamente, se dispone un molde fabricado en cromo duro, que es reproducción del modelo original que se desea imitar, el cual se obtiene por procedimiento electrolítico, endureciendo la muestra y haciéndola eléctricamente conductora, para que sea recubierta por el metal.-

100 2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que, junto al tambor portador del molde, se coloca un segundo rodillo, dejando, entre ambos, una

105 pequeña distancia, que permite, solamente, el paso de una fina lámina de material plástico, que es vertida, por colada, a través de una tolva, en la que se ha depositado la pasta previamente preparada en frío.-

110 3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que se disponen una serie de espátulas, que rastrean la pasta y hacen penetrar la materia plástica, únicamente en los bajorrelieves del molde, haciendo caer el sobrante a unas cubetas colectoras, con lo que se logra -

5 NOV. 1958



245378

- 115 una distribución uniforme y reproducir fielmente los taladros y calados del original.-
- 4ª.-"PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", según las reivindicaciones -
- 1ª, 2ª y 3ª, caracterizado por el hecho de que la lámina plástica
- 120 espercida sobre el molde es polimerizada por la acción de unas - pantallas de rayos infrarrojos, que son dirigidos contra determinado sector del tambor, que es interiormente refrigerado.-
- 5ª.-"PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", caracterizado por el
- 125 hecho de que se ha previsto un dispositivo refrigerador, dispuesto a la salida del tambor, con el que se consigue el enfriamiento y desprendimiento de la lámina plástica, que es conducida por un rodillo de dirección y arrastre, al rodillo plegador.-
- 6ª.-"PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES", según todas las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que el modo de operar descrito también es aplicable a un molde dispuesto
- 130 sobre una superficie plana y no sobre un tambor giratorio.-
- 7ª.-"PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR, EN MATERIAL PLASTICO, IMITACIONES DE BLONDAS, TUL, PUNTILLAS Y ENCAJES". Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.-
- 135

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

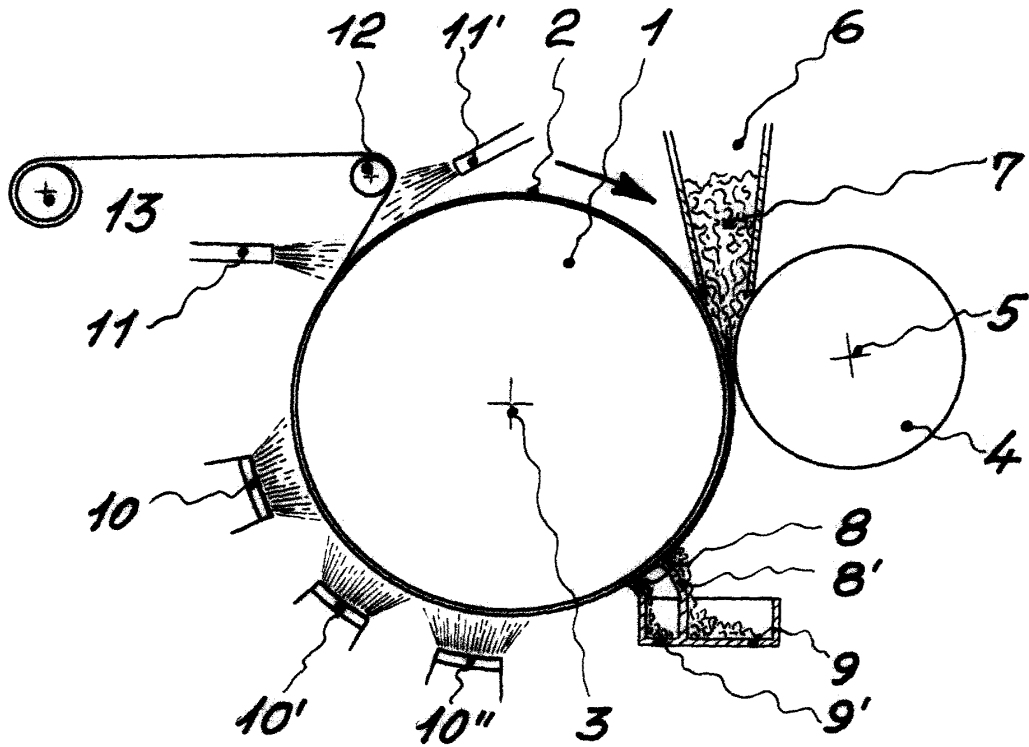
Barcelona a 5 de Noviembre de 1958.-

P.A. de Dn. José Marqués Montoliu.-

JUAN B. RENTER RIBAURA

245378

5 N



Barcelona 5 Noviembre 1958

J. B. Renier
Juan B. Renier

Escala variable