



2 455 92

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Don Luis TRIBÓ BONJOCH, de nacionalidad española residente en Barcelona, Calle de la Inmaculada 47, por "PROCEDIMIENTO PARA ABRILLANTAR PIEZAS DE MATERIAL PLÁSTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento destinado al abrillantado de piezas de material plástico, especialmente en lámina u hoja, mediante cuyo procedimiento se consiguen varias e importantes ventajas debido al
5. mejoramiento de la superficie del cuerpo tratado, que, por tal motivo, encuentra múltiples aplicaciones de carácter decorativo o utilitario que asta la fecha eran limitadas a causa de las irregularidades que inevitablemente se producían durante la elaboración. Además, en este procedimiento
10. es posible utilizar, para obtener el brillo deseado, placas

2 45592



o rodillos presionadores de superficie imperfecta en lo que atañe a la tersura, los cuales, de no encontrar empleo gracias al objeto de la petición, resultarían completamente inútiles industrialmente.

5. Esencialmente, el aludido procedimiento consiste en interponer entre el elemento presionador, ya sea un rodillo o una plancha metálica de efecto equivalente, y el material a abrillantar una hoja de celofana, la cual, una vez efectuada su función, puede separarse fácilmente del plástico debido a que no se adhiere al mismo; tal separación cabe realizarla arrollando la hoja de celofana mencionada, cuando el plástico viene determinado por una lámina o banda continua, o bien efectuando la separación de las citadas hojas abrillantadoras en operaciones discontinuas o sucesivas.
10. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa esquemáticamente la forma de llevar a la práctica el procedimiento de la invención.
15. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista de los elementos básicos utilizados para abrillantar tiras continuas de plástico; y la figura 2 muestra una variante de ejecución a seguir para el tratamiento de hojas sueltas.
20. En el ejemplo de la figura 1 se utilizan dos bobinas de celofana -1- y -2-, la cual se hace pasar por los cilindros o rodillos presionadores -3- y -4-, por los cuales transcurre igualmente la lámina continua de plástico -5- que ha de abrillantarse. Según el proceso de obtención de este último, podrá adicionarse un elemento calefactor -6-
- 25.



2 45582

para reblandecer el material y facilitar la operación del
abrillantado.

5. La mayoría de veces será conveniente que los rodillos presionadores -3- y -4- estén refrigerados para enfriar la lámina -5- y pasarla a su estado normal, dependiendo el grado de refrigeración del grueso de la misma, de la temperatura a que se haya calentado y de la velocidad de circulación por entre los cilindros -3- y -4-.

10. La forma de trabajo del conjunto descrito es muy simple, bastando indicar que la hoja de celofana se recupera indefinidamente ya que a medida que se va desarrollando de la bobina -1- y ejerce sobre el plástico en movimiento -5- la acción abrillantadora en virtud de la presión de los rodillos -3- y -4-, va arrollándose automáticamente en la segunda bobina -2-, saliendo la lámina -5- completamente
15. acabada en lo que afecta al tratamiento de su superficie.

20. En el ejemplo de la figura 2, en la que los elementos utilizados se destinan a hojas de plástico de dimensiones limitadas, se intercalan entre las dos planchas metálicas presionadoras -7- y -8- y la hoja plástica -5- dos hojas de celofana -9- y -10-, realizándose durante el
25. prensado el calentamiento de aquellas planchas -7- y -8- hasta llevar al reblandecimiento del plástico -5-, obtenido lo cual se pasa al enfriamiento, La separación de estas hojas de celofana -9- y -10- se lleva a cabo sin ninguna dificultad por no adherirse las mismas al plástico -5-. El resultado conseguido es prácticamente equivalente al de la figura 1, cabiendo emplear una u otra forma según las caracte-

2 455 925



rísticas del material.

5. En todos los casos se obtiene un magnífico brillo charol aun cuando los elementos mecánicos empleados (rodillos y planchas) sean deficientes. Por otra parte, no es preciso efectuar grandes modificaciones en las maquinaria de que se dispone, Por lo que atañe al punto de vista económico, las ventajas son evidentes, toda vez que las hojas de celofana pueden emplearse un gran número de veces, que depende, como es evidente, de las condiciones en que se efectúa la operación del abrillantado.

10. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los medios mecánicos empleados, características del plástico a abrillantar y naturaleza y manera de aplicar la celofána, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

20. 1. Procedimiento para abrillantar piezas de material plástico, que consiste esencialmente en disponer, como mínimo sobre una de las caras del cuerpo plástico, el cual presenta, de preferencia, la forma laminar, una hoja de celofana, sobre la que se ejerce presión para obtener



2 45592

la deseada tersura en el material, el cual puede someterse a un calentamiento previo para conseguir un reblandecimiento favorable al abrillantado y refrigerarse después para consolidar dicho material una vez finalizado el tratamiento, permitiendo la no adherencia de la celofana sobre el plástico el que la misma pueda ser fácilmente separada de este último y recuperada para sucesivas aplicaciones.

5.

2. Procedimiento para abrillantar piezas de mate-

rial plástico, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la celofana utilizada lo es en forma continua mediante dos bobinas, haciéndose pasar la misma por entre dos rodillos presionadores, por los que, a su vez, circula el material plástico cuando éste es en cinta o banda, quedando previsto el calentar el material

10.

a su entrada en dichos rodillos, que, por su parte, son en tal caso refrigerados para devolver el plástico a su estado inicial a la salida de la zona de presión, recuperándose la celofana debido a que, a medida que es suministrada por una bobina para yuxtaponerse al material móvil, va siendo recogida por la otra una vez cumplida su función.

15.

20.

3. Procedimiento para abrillantar piezas de mate-

rial plástico, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que, tratándose de cuerpos laminares plásticos de limitadas dimensiones, el abrillantado puede efectuarse por una o ambas caras de los mismos mediante la aplicación sobre ellas de sendas hojas de celofana, sobre las que se ejerce presión por medio de unas planchas calentadas primero para proporcionar el reblandecimiento del ma-

25.



2 45592

terial y después enfriadas para la consolidación del mismo y ulterior separación de las aludidas hojas de celofana.

4. Procedimiento para abrillantar piezas de material plástico.
- 5.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 17 de noviembre de 1958.

Luis TRIBÓ BONJOCH

p.a.



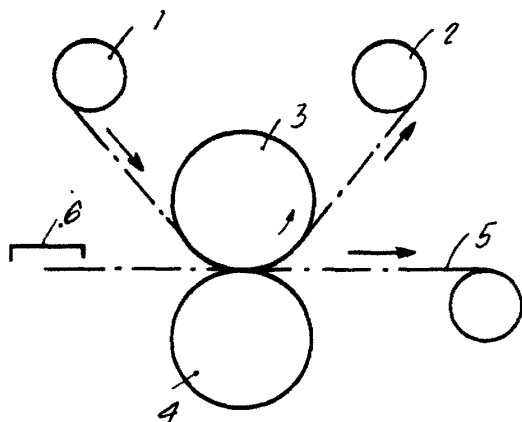
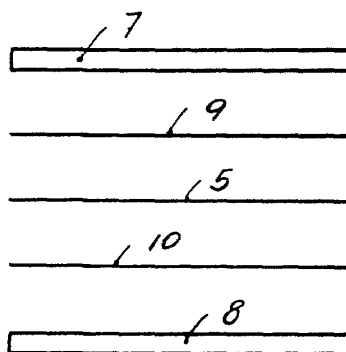


Fig. 1

2 455 92

Fig. 2



Barcelona, 17 Noviembre 1958
Luis Tribo Borjoch
p. a.