

AÑO .....

Expediente núm. ....



247234

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

247234

**PATENTE DE** INTRODUCCION

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** Introducción por **DIEZ** años, en España

*a favor de*

**D. José Salazar Dorronsoro**, de nacionalidad

española domiciliado en Tolosa (Guipuzcoa)

calle de Sacramento núm. 20

*por:*

«UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS Y DISCOS DE  
MATERIALES CON ASPECTO MACARADO»

Nº 9484

Agente Sr. IBÁÑEZ

247234



247234

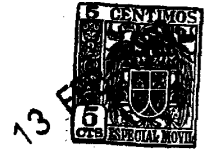
MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Introducción, por diez años, por:  
"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS Y DIS-  
COS DE MATERIALES CON ASPECTO MACARADO", a favor de D.  
José SALAZAR DORRONSORO, de nacionalidad española, re-  
sidente en Tolosa (Guipuzcoa) c/ Sacramento núm. 20.-

-----

Esta solicitud se refiere a la fabricación de objetos en forma de placas (placas y discos, por ejemplo) que poseen aspecto macarado.

5.- La fabricación de estos objetos se realiza, en la actualidad, a base de placas de metacrilato de metilo. Sin embargo, los resultados obtenidos con estos procedimientos conocidos son pobres y, desde luego, no llegan ni con mucho al aspecto de los productos obtenidos con el procedimiento objeto de esta solicitud, los cuales constituyen



10.-

una perfecta imitación del macar natural.

247234

Efectivamente, estos productos obtenidos con arreglo a esta solicitud, son inalterables en cuanto a la permanencia de su colorido, resistencia a la acción de la luz, del agua fría o del agua caliente, de la bencina, de los agentes atmosféricos, y son de presentación esmerada y de gran

15.-

calidad, pudiendo emplearse perfectamente como materia prima ideal para la fabricación, a partir de ellos, de diversos artículos, tales como botones, rosarios, etc.

20.-

En esencia el procedimiento de esta solicitud, se caracteriza porque se parte de una mezcla constituida por un poliéster base y un poliéster flexible, oscilando las proporciones de esta mezcla en 80-20 partes del primer poliéster, por 20-80 partes del segundo poliéster, sometién-

25.-

dose esta mezcla de componentes a una acción de removido en bombos batidores o máquinas mezcladoras analogas, con el fin de conseguir una masa homogénea; porque a esta masa homogenizada se le agregan catalizadores (peróxidos), desdobladores (naftenatos) y siliconas, en proporciones que pueden oscilan del 2 al 8% de la masa homogenizada,

30.-

siendo de nuevo sometida esta mezcla a la acción de agitación, hasta nueva homogenización de la misma en lo que respecta a sus diversos componentes; porque a continuación se agregan los pigmentos péricos en proporciones

35.-

de un 2 a un 10% del peso total de la mezcla y, después de sometida a nueva homogenización para la perfecta incorporación de todos los materiales, el conjunto se somete a una acción de centrifugación que tiene por objeto la orientación de dichos pigmentos a la acción de la luz,



247234

13

40.- agregándose en esta operación los colorantes precisos para la tonalidad general a obtener, y el material preparado de este modo, se vierte entre placas de vidrio obturadas por los bordes, dejándose en este estado hasta que los catalizadores hayan efectuado el endurecimiento del material en medida suficiente para proceder a su desmoldeo y manejo posterior, a continuación de lo cual las placas obtenidas se someten a una acción de curado en estufas para lograr su endurecimiento definitivo.

45.-  
50.- Caso de que el material haya de ser obtenido en forma de discos, el corte correspondiente habrá de efectuarse en el momento preciso durante su fase de endurecimiento, efectuándose dicho corte por troquelado en prensas adecuadas.

55.- El objeto se comprenderá mejor por el siguiente ejemplo que, naturalmente, solo se da a título ilustrativo y no como limitación del alcance de esta solicitud.

60.- EJEMPLO.- Se toman 100 gramos de una resina de poliéster de la marca R.C.I. y 20 gramos de otra resina de poliéster flexible también de la marca R.C.I. y ambos componentes se someten a una acción de mezcla durante 30 minutos en un bombo rotativo provisto de paletas mezcladoras interiores.

65.- A la masa así homogenizada se añaden 0,50 gramos de peróxido en calidad de catalizador (Peróxido de benzoilo) y 1 gramo de naftenato de cobalto (en calidad de desdoblador) así como 4 gramos de silicona en calidad de sustancia destinada a prestar a la masa propiedades hidrófobas.



247234

Esta nueva mezcla se somete de nuevo en un bombo rotativo a una acción homogenizadora durante 15 minutos.

70.-

La mezcla así obtenida recibe la adición de 7 gramos de pigmentos pérlicos, naturales o artificiales, y después de otra acción de homogenizado de 15 minutos de duración, se somete a una acción de centrifugado en una centrífuga especial que gira a 250 r.p.m., durante 10 minutos.

75.-

Durante esta operación de centrifugado se añaden a la masa 2 gramos de colorante blanco, para obtener una masa final de color blanco (nacarado).

80.-

Finalmente, la masa así obtenida se cuele entre placas de vidrio que han sido obturadas en sus bordes mediante una guarnición de caucho sintético y se deja en reposo durante 1/2 hora, al cabo de las cuales la placa obtenida puede desmoldearse y someterse a la acción final de curado en una estufa siendo allí sometida a una temperatura de 80° C. durante un tiempo de 30 minutos.

85.-

Se obtiene, como resultado final del procedimiento, una placa de color blanco con reflejos nacarados que imitan de modo perfecto las tonalidades e irisaciones del nacar natural.

90.-

Las proporciones que se han indicado en el ejemplo, como antes se ha dicho, solo han de considerarse ilustrativas del procedimiento según esta patente, y en ningún caso ha de interpretarse que éste ha de quedar limitado a ellas, puesto que, como es natural, el mismo es susceptible de numerosas modificaciones y alteraciones sin salirse por ello del alcance de protección obtenida y que

95.-



queda delimitada de un modo específico por las siguientes reivindicaciones.

NOTA

100.- Descrito suficientemente el objeto de esta Patente se declaran de novedad en España las siguientes

REIVINDICACIONES

- 105.- 1a.- Un procedimiento para la fabricación de placas y discos de materiales con aspecto nacarado, caracterizado porque comprende la combinación de operaciones siguientes: obtención de una mezcla de 80-20 partes de un poliéster base y 20-80 partes de un poliéster flexible, someter esta mezcla a una acción de removido en bombos batidores con el fin de homogenizarla; adición, a esta masa homogenizada, de catalizadores, desdobladores y siliconas, en proporciones que oscilan del 2 al 8% del peso de la masa homogenizada; nueva homogenización de la nueva mezcla así obtenida, adición subsiguiente de pigmentos pérlicos a la mezcla así homogenizada en proporciones del 2 al 10% del peso total de la mezcla; nueva homogenización de la mezcla así obtenida; sometimiento de la misma a una acción de centrifugación para la orientación de dichos pigmentos a la acción de la luz, con adición simultánea de colorantes a la masa en centrifugación, para la obtención de la tonalidad deseada; colada del material entre placas de vidrio; reposo hasta endurecimiento que permita el desmoldeo y manejo de la placa y, finalmente, curado definitivo de las placas sometiéndolas a la acción del calor en una estufa horno.
- 110.- 2a.- Un procedimiento para la fabricación de placas y discos de materiales con aspecto nacarado, según se
- 115.-
- 120.-
- 125.-

247234



130.-

reivindica en el punto 1, caracterizado porque, en el caso de que se trate de obtener discos de estos materiales, la acción de troquelado en prensas se realiza en un momento preciso, adecuado para dicha operación de la fase de endurecimiento.

3a.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS Y DISCOS DE MATERIALES CON ASPECTO MACRADO".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 13 de Febrero de 1.959