

AÑO 1959

Expediente núm.



248657

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

248657

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

D. DESIDERIO CHORRO MONILOR, de nacionalidad
española domiciliado en IBI (Alicante)
calle de José Antonio, núm. 11

por:

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TREPAS
PARA DECORACION DE OBJETOS "

Nº 10472

Agente Sr. D. JOSE LOPEZ CORTES.-



10

trial mucho más completo que merece que se le otorgue a su titular el privilegio que se recaba mediante el presente expediente.

15

La decoración de objetos que se fabrican en serie, ha tenido que enfocarse desde el punto de vista de la mecanización o "standardización", alejándose en cuanto lo permite el objeto, de la decoración manual y artesana, que viene indiscutiblemente a encarecer el objeto a decorar. En juguetería, especialmente, en las muñecas, vehículos, etc. etc. que se fabrican normalmente por moldeo, todos los detalles del juguete quedan señalados en su superficie, pero deben completarse con la decoración adecuada.

20

En el caso de las muñecas, han de pintarse los ojos, las cejas, los orificios de la nariz y la boca. Precisamente en este tipo de juguetes, es necesario valerse de trepas, porque aparte de ser mucho más cara la pintura manual, no hay posibilidad de obtener una identidad de rasgos en todas las unidades a decorar.

25

Igual ocurre en otros juguetes, tal como camioncitos, coches, etc.

30

Ahora bien, las trepas que se utilizan hasta la fecha, adolecen de poca adecuación en su cara interna, para con la cara externa del juguete a que se han de aplicar, ya que se moldean a golpes sobre la estructura a decorar, y esta deficiente adecuación, hace que al acoplar la trepa sobre el objeto a decorar, no se consiga exactamente, la superposición ideal, y luego al verificarse el pintado por pistola o pincel, el conjunto de rasgos pintados quede ligeramente desfasado, consiguiéndose un lamentable aspecto del juguete una vez acabado.

35



40 No será difícil para nadie recordar juguetes tal como camiones, en los que al pintar por ejemplo las líneas que simulan la puerta de la cabina, han quedado desplazadas ligeramente por marcharse algo la trepa, y el resultado es calamitoso.

45 Mediante nuestro procedimiento de fabricación, se consiguen unas trepas perfectamente establecidas, con una fidelidad asombrosa de detalles en su cara interna o de aplicación sobre el juguete, que permiten la rápida y matemática superposición de la trepa sobre éste, de forma que al verificar el pintado, las rayas, rasgos o detalles de decoración, quedarán siempre colocados en el sitio -
50 exacto, quedando resuelto definitivamente este problema de la decoración.

Este sistema o procedimiento de fabricación de trepas, consta de las siguientes etapas o fases: En la primera fase se aplica una capa de pintura metalizada integrada por metal pulverizado diluido en un disolvente, sobre aquella parte del juguete u objeto que se ha de decorar, rebasando ligeramente con la pintura metalizada dicha parte, tras lo cual se deja secar esta capa de pintura, hasta que el disolvente se haya evaporado, fijándose un conductor eléctrico a la capa metalizada que recubrirá el juguete.
55
60

65 En la segunda fase de nuestro procedimiento de fabricación de trepas, se introduce el objeto con su capa parcial de pintura metalizada, en el interior de un baño electrolítico, preferentemente de cobre, en cuyo seno se somete al conjunto aquel a la acción de la electrolisis durante un periodo de tiempo necesario, para que sobre -



70 aquella capa metalizada se pose el cobre hasta alcanzar un grosor que variará entre los 3 y los 5 milímetros, tras lo cual se extrae del baño el objeto, y se separa de éste la capa metálica conseguida en el baño indicado.

75 Tras esta fase, se somete la capa metálica así conseguida, a la práctica de las ranuras o incisiones necesarias para que, a través de ellas, pase la pintura necesaria para el dibujado de los rasgos del muñeco o de las rayas o adornos del juguete que sea.

80 Como quiera que la capa de pintura metalizada que en la primera fase recubre a la porción de objeto, se adapta perfectamente a sus irregularidades, contornos, etc. la capa metálica que se forma electrolíticamente sobre aquella capa de pintura, mantiene esta misma fidelidad de infractuosidades o irregularidades, que son las que, definitivamente también posee la trepa así conseguida, la adecuación de ésta sobre el objeto es irreprochable y se consigue la superposición inmediatamente y sin el menor esfuerzo de atención o habilidad, consiguiéndose así que la decoración o pintado se verifique siempre sobre la misma parte o rasgo del juguete.

90 Suficientemente descritas las características y naturaleza de este nuevo procedimiento de fabricación de trepas para decoración de objetos, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas, así como la aplicación y grosor de las trepas, siendo susceptible de admitir aquellas variaciones en su detalle que aconseje la práctica, las cuales quedarán incluidas en el presente registro, siempre y cuando no constituyan alteración de su esencialidad, reflejada



248657

en la siguiente

100

N O T A
=====

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:

105

1º.- Nuevo procedimiento de fabricación de trepas para decoración de objetos, caracterizado porque en la primera fase, se aplica sobre la parte del objeto a decorar, a una capa de pintura metalizada, que recubre perfectamente todas las irregularidades del objeto, tras lo cual se deja secar hasta que el disolvente se evapore, y quede únicamente una capa metálica recubriendo parcial al

110

objeto, tras lo cual se fija un conductor eléctrico a esta capa metálica y se somete todo el objeto a la acción de un baño electrolítico, preferentemente de cobre, por un tiempo conveniente, hasta que la capa de cobre depositada sobre la de pintura metalizada, alcance un grosor -

115

aproximado de 3 a 5 milímetros, tras lo cual, se extrae el objeto y se le separa la capa metálica que lo recubría parcialmente, la cual viene a constituir la trepa previa la práctica de las hendiduras, grietas o incisiones necesarias y convenientemente dispuestas para que a través de

120

ella, llegue hasta el objeto la pintura aplicada por pistola o pincel, obteniéndose una trepa cuya adecuación y acoplamiento sobre el objeto es perfectísima, de forma que la superposición de aquella sobre éste, se verifica instantáneamente y sin necesitar atención o habilidad artesanas. Y

125

2º.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TREPAS PARA DECORACION DE OBJETOS", de conformidad en un to-

94
- 6 - 248657



do en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 129 líneas.

Valencia 24 de Marzo de 1.959

Por autorización del interesado