



254463

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

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE LÁMINAS DE MATERIAL TERMOPLÁSTICO CON DIBUJOS DE ADORNO O CALADOS IMITANDO TEJIDOS", a favor de DON AGUSTÍN ABRIL GUILLAMINOT, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle Marina nº 262.

- / -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, realizada con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento de fabricación de láminas de material termoplástico con dibujos de adorno o calados imitando tejidos.

5. Consiste el procedimiento en obtener piezas caladas o dibujadas de pequeño grosor, aptas para ser utilizadas como apliques, tapetes, fundas, caminos de mesa u otros usos análogos, los cuales hasta la fecha se fabricaban tejidos y de materiales costosos.

10. Hasta el presente se ha empleado material termoplás-

254463



5. tico para fabricar láminas de material dibujado, mediante su paso durante la polimerización entre dos rodillos grabadores, sin embargo en dicha forma de actuación el dibujo obtenido es muy imperfecto ya que sólo uno de los rodillos es grabador, mientras el otro efectúa de sostén del conjunto, por lo que el anverso de la lámina queda con unas series de protuberancias que lo afean y además porque el dibujo es sin principio ni fin sino continuo, pues es lo único que permiten los rodillos, que van repitiendo el dibujo a cada vuelta de los mismos.
10. Para evitar estos inconvenientes y para obtener con las láminas de material termoplástico polimerizado artículos ya terminados una vez efectuada esta polimerización se ha ideado un procedimiento de fabricación el cual consiste en repartir sobre de una plancha de zinc, cobre, latón, aluminio o
15. acero una colada de material termoplástico con cantidades variables de plastificantes y pigmentos colorantes, de forma que en la plancha, que se le han efectuado previamente unos grabados cuyos fondos se oponen a las protuberancias que deba presentar el dibujo obtenido, queda repartido el material plástico el cual queda alojado en estos huecos de la plancha.
20. Este material se extiende sobre la plancha proveniente de un rodillo con depósito troncocónico de carga y dosificador de material quedando repartido de forma que bastará pasar sobre la superficie de la plancha un medio enrasador para repartir uniformemente el material o suprimir el excedente, el
25. cual, en los casos en que se quieran obtener artículos calados será todo aquél que quede sobre de la cara superior de la plancha.
30. Una vez el material enrasado la plancha quedará dispuesta para que el material polimerice sobre la misma, para lo cual se introducirá en un horno, donde permanecerá el tiem-

254463



po necesario para la polimerización y con el grado de temperatura determinado de acuerdo con las características de la materia termoplástica empleada.

5. Cuando la polimerización ha sido efectuada y para lograr un enfriado rápido de la plancha se extrae ésta del horno y se hace pasar por corrientes de aire frío o se sumerge en agua fría, dejándose en este segundo caso a secar una vez enfriada, procediéndose a continuación al desmoldeo de la pieza que quedará terminada y dispuesta para su uso.

10. Es evidente que en este proceso de fabricación el color del artículo obtenido es independiente del procedimiento, pues éste depende en exclusiva del tipo de pigmento agregado a la masa inicial de plastificante, y en cuanto a los detalles de la ornamentación por finos que éstos sean bastará que consten en el molde, por lo que éste, en una forma perfecta de realización, es a partir de planchas de fotograbado, donde se puede llegar a obtener un máximo detalle del objeto a imitar con un precio de coste relativamente reducido del molde, el cual una vez empleado se puede volver a recuperar si ello se cree necesario, con lo cual el precio de coste es menor al ser más rápida la amortización de moldes.

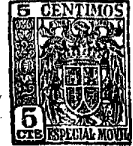
15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.



Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no practicado ni divulgado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento de fabricación de láminas de material termoplástico con dibujos de adorno o calados imitando tejidos, que se caracteriza por el hecho de que en una operación previa se prepara un molde constituido por una plancha metálica de zinc, latón, aluminio, cobre o acero, en el que se ha efectuado un dibujo o grabado en bajo relieve, constituido por el negativo de los dibujos que se desean obtener, de forma que el dibujo quede materializado en dichos huecos al ser rellenos por el material termoplástico adecuado, lo cual se efectúa por rodillo con depósito troncocónico de carga y dosificador de material para el relleno regular de los huecos del molde, comprendiendo en la emulsión de material termoplástico, cantidades variables de plastificantes y pigmentos colorantes, enrasar la superficie del material dispuesto sobre el molde en una profundidad determinada de acuerdo con la que deba tener el objeto fabricado o hasta la superficie misma, dejando sólo llenos los huecos en el caso de obtención de objetos calados, suprimiendo el excedente del material, someter el molde en una siguiente operación a un grado de calor adecuado para la plastificación y polimerización, durante un período de tiempo determinado de acuerdo con las características del material termoplástico, enfriar el molde por inmersión en agua o por corrientes de aire frío, y una vez la pieza consolidada desmoldeo de la misma en la fase final del proceso.

254463



2. Procedimiento de fabricación de láminas de material termoplástico con dibujos de adorno o calados imitando tejidos.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 24 de Diciembre de 1959

AGUSTIN ABRIL GUILLAMINOT

p.a.

AGUSTIN ABRIL GUILLAMINOT