



258442

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Ignacio MONTAÑA REIG

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Ausias March, 56

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA PREPARACION DE GRABADOS PARA LOS CILINDROS DESTINADOS A LA ESTAMPACION MECANICA DE TEJIDOS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

- En los procedimientos actualmente conocidos para preparar los cilindros destinados a la estampación mecánica de tejidos, se sigue, en general, el sistema de establecer un calco en papel transparente del dibujo a grabar, el cual, por medio de
5. una ampliadora, se proyecta debidamente aumentado sobre una plancha de cinc cubierta de una pintura blanca y, tras reseguir a lápiz todos los perfiles y detalles del dibujo, se resigue cuidadosamente con tinta lo dibujado a lápiz para, a continuación, grabar dichos perfiles al buril y finalmente, trasladar la plancha
  10. al pantógrafo para con ella grabar el cilindro estampador.



258447

Este proceso, como se ve, requiere la práctica de tres fases de lento trabajo manual, cada una de las cuales resulta de muy larga y costosa ejecución.

- Los perfeccionamientos a que se refiere la presente Patente de invención se dirigen, en esencia, a reducir a una sola las tres citadas fases manuales de los procedimientos corrientes, y a conseguir, además, una exactitud en el traspaso del dibujo que, lógicamente, es muy difícil de lograr cuando el traspaso final de este dibujo ha de ir precedido de otros dos traspasos manuales.
- 5.
- 10.

A continuación pasa a describirse, a título de ejemplo sin carácter limitativo, un caso de aplicación práctica de los perfeccionamientos objeto de la presente Memoria, acompañándose para mejor comprensión una hoja de dibujos en la que:

15. Fig. 1, es una representación sinóptica y esquematizada del proceso a que se refieren los presentes perfeccionamientos.

Fig. 2, es un detalle notablemente aumentado mostrando la preparación dada a la plancha a grabar, y

20. Fig. 3, es otro detalle, igualmente aumentado, mostrando la operación de ser atacada la misma plancha por el buril.

- Consiste la puesta en práctica de los perfeccionamientos que se reivindican en establecer un dibujo original (1) de la estampación que se desea realizar, obteniendo del mismo, con auxilio de una cámara fotográfica (2) adecuada (fase I) un negativo (3) con la reproducción del mismo.
- 25.

- A continuación (fase II), por mediación de una ampliadora (4), se traspara el negativo (3) sobre la plancha de zinc a grabar (5), la cual, de conformidad con el procedimiento que es fundamental en la invención, se habrá recubierto previamente con un barniz (6) de preferencia plástico (vinílico o similar), Fig. 2, a la que se superpone una emulsión fotosensible (7), sobre la que
- 30.



558442

se fijará la imagen (8).

Las dos capas (6) y (7) se aplican en estado líquido, requiriendo la primera un secado de unas 12 Horas y la segunda, de 4 a 6 horas aproximadamente.

5. La capa de barniz (6) evitará que las sales de zinc ataquen la emulsión fotosensible (8) y destruyan la imagen (7) al someter la plancha, ya impresionada, a la acción química de los baños de revelado y fijación (9), baños que, conforme se representa en la sinopsis de la Fig. 1, constituyen la III fase del proceso que se está describiendo.

10. Una vez seca la plancha, se somete ésta a la operación de grabar (fase IV), la cual, como es usual, se verifica empleando un buril (10) que, como se distingue claramente en la Fig. 3, hendirá la superficie metálica a medida que se resiga la imagen (7) previo traspaso de la emulsión (8) y de la capa de barniz (6).

15. Esta última operación se verificará más cómodamente que en los procedimientos corrientes, por cuanto la existencia de ambas películas y la propia adherencia de las mismas darán lugar a una labor más sensitiva, a la par que no será necesario tomar las precauciones que ahora son normales para no borrar la reproducción de la imagen al reseguir la misma con el buril (9).

20. Ejecutado el grabado conforme al nuevo procedimiento descrito, se continúa el trabajo operando según el sistema normal, es decir, trasladando la plancha obtenida al pantógrafo para su final traspaso a los cilindros de cobre destinados a la impresión mecánica de los tejidos.

25. En la puesta en práctica definitiva de los presentes perfeccionamientos, serán susceptibles de variación sin salirse del marco de la Patente, cuantos detalles de material, tamaño, forma, proporciones, tiempos y disposición, no alteren, cambien o modi-

30.



258442

figuen la esencialidad propia de la invención.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de In-

5. vención:

10. 1<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la preparación de grabados para los cilindros destinados a la estampación mecánica de tejidos, que se caracterizan esencialmente por el hecho de efectuarse el traspaso del dibujo original a la correspondiente plancha de zinc mediante la obtención de un negativo fotográfico del aludido dibujo, la imagen de cuyo negativo se proyecta a mayor escala, con ayuda de una máquina ampliadora adecuada, sobre la mencionada plancha de zinc, sobre la que se ha extendido previamente una capa estable fotosensible, a continuación de lo cual
15. se somete la citada plancha con su imagen a las operaciones de revelado, fijado y secado, la última de las cuales va seguida de la fase de reseguído del dibujo con ayuda del buril, quedando así aquella plancha lista para pasar al aparato pantográfico correspondiente, desde el que se traslada el gráfico al cilindro
20. estampador.

25. 2<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la preparación de grabados para los cilindros destinados a la estampación mecánica de tejidos, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que la plancha de zinc destinada a recibir la imagen proporcionada por la ampliadora se recubre, por una de sus caras, con una capa de un barniz plástico, de preferencia de tipo vinílico, cuya capa se deja secar, después de su aplicación, aproximadamente unas 12 horas, procediéndose luego a extender sobre la misma una segunda capa formada por una emulsión fotosensible que se deja secar de 4 a 6 horas, actuando la capa que
- 30.



258442

se halla en contacto con el metal de soporte de la emulsión, al mismo tiempo que evita que las sales de zinc que se producen con el baño de revelado y fijación afecten a la referida capa fotosensible.

5. 3<sup>o</sup>.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA PREPARACION DE GRABADOS PARA LOS CILINDROS DESTINADOS A LA ESTAMPACION MECANICA DE TEJIDOS.

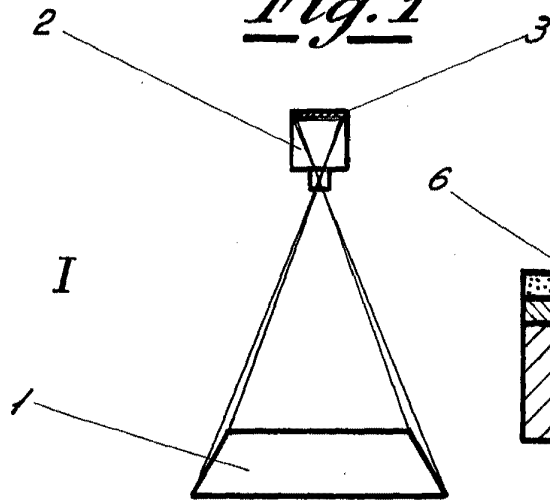
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 28 Mayo de 1960

P. A.

Fig. 1



258442

Fig. 2

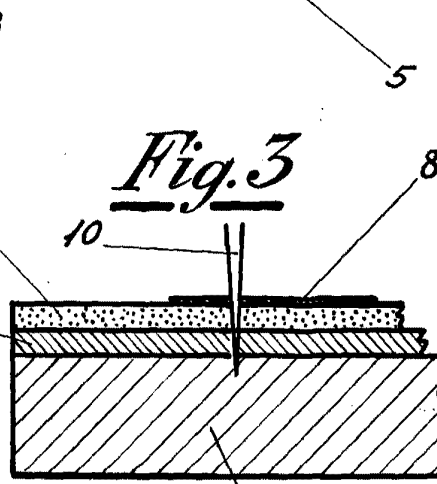
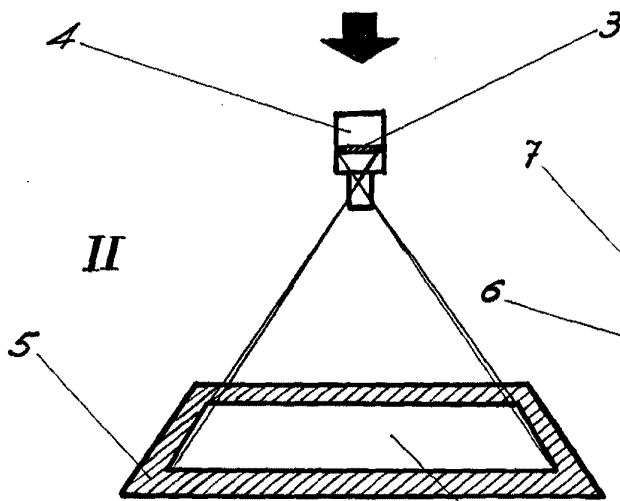
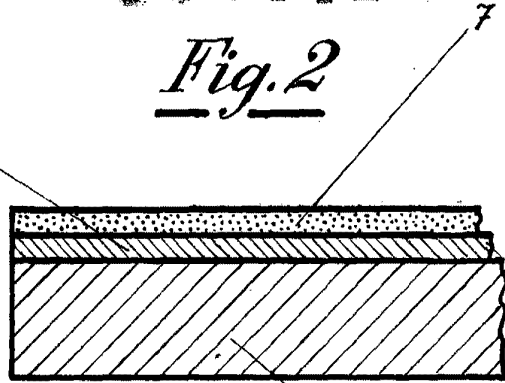
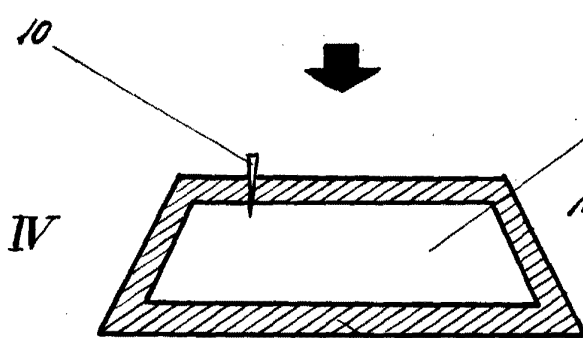
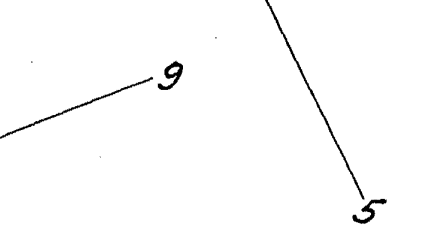
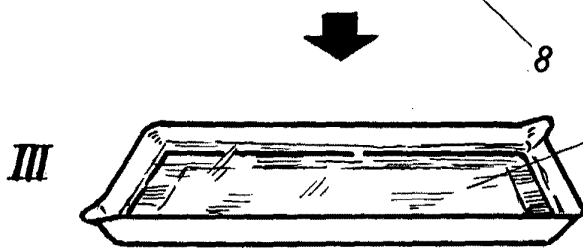


Fig. 3



Madrid, 28 de Mayo de 1960

P. A.

Escala variable

5