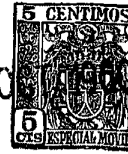


261999

140



261999

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

a favor de CONSORCIO ESPAÑOL DE SUMINISTROS TECNICOS INDUSTRIALES, S. A. (C.E.S.T.I.S.A.), entidad española, domiciliada en Vilafranca del Penedés (Barcelona), calle Calvo Sotelo, 45, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS TRANSPARENTES CON INSERCIONES DECORATIVAS".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de placas transparentes de material plástico con inserciones decorativas diversas ocluidas en su masa, cuyas placas resultan de excelentes cualidades para ser aplicadas en la fabricación de toda clase de elementos y artículos de fantasía, tales como hebillas, botones, artículos de bisutería, etc.

10. El procedimiento objeto de la invención se caracteriza especialmente por ser de fácil y económica realización, permitiendo obtener unas placas de efec-



261999

tos decorativos sorprendentes.

5. Dicho procedimiento consiste esencialmente en partir de polvo o granza de resina acrílica, de granos de pequeño tamaño, cuyo polvo o granza se mezcla con partículas de diversos materiales, tales como virutas metálicas, escamillas de nácar, trozos de alambres, fibras diversas, etc., en los coloridos que se deseen.

10. Una vez lograda la mayor homogeneidad posible de la mezcla así formada, se carga ésta en unos moldes metálicos, que pueden ser planos o grabados con los relieves deseados en su superficie. A continuación, se calienta el molde cargado con la mezcla de resina y partículas citadas por cualquier medio apropiado, tal como estufa, horno, rayos infrarrojos, platos calefactores o similar, hasta alcanzar la temperatura necesaria para que la resina acrílica llegue a fluidificar, conteniendo en su masa las partículas diversas citadas, que constituirán los motivos propiamente decorativos de las placas a obtener.

20. Los moldes conteniendo la mezcla de resina fluida y partículas decorativas, se disponen entonces entre los platos de una prensa, con la que se somete el conjunto a presión, hasta alcanzar la compacidad completa del material mixto componente de aquella mezcla, dando origen a una placa continua y transparente, con las partículas decorativas ocluidas en su masa.

25. Luego de dejada enfriar, la placa obtenida puede desmoldarse, cuando haya adquirido la consistencia

140



261999

necesaria.

- Como es evidente, el molde cargado con la mezcla de resina y partículas decorativas, puede calentarse ya entre los platos de la prensa, a cuyo fin esta
5. irá dotada en su caso de elementos calefactores apropiados para aquellos platos. Ello, como se comprende, permite simplificar en parte el proceso, ya que el calentamiento inicial de la masa para fluidificar la resina y la compresión ulterior de la mezcla fluida, podrá llevarse a cabo prácticamente en una sola operación, sin
10. necesidad de trasladar el molde desde el lugar de calefacción a los platos de la prensa. En este caso, posteriormente al prensado, deberá también dejarse enfriar el conjunto, antes de proceder al desmoldeo.
15. De acuerdo con una variante ventajosa de realización, especialmente apropiada para este último ejemplo descrito, estriba en la disposición sobre uno o ambos platos de la prensa de sendas placas de resina acrílica previamente obtenidas por los métodos corrientes, cuya
20. placa o placas se adherirán perfectamente a la masa fluidificada de mezcla de resina y partículas decorativas, asegurando en todo momento el que dichas partículas no puedan aflorar a la superficie al realizarse aquella fluidificación de la resina en la primera fase de calentamiento de la mezcla.
- 25.

Otra variante de realización del proceso prevé la utilización de dos placas rígidas de resina acrílica, entre las que se depositarán las partículas decora-

2619996



5. tivas, procediendo luego al calentamiento y presionado del conjunto, hasta conseguir la adhesión de ambas placas entre sí, ocluyendo entre ambas las partículas citadas, formando una placa única y rígida, completamente compacta y transparente.

10. Es evidente que la realización del proceso descrito supone una simplificación de los procesos de obtención de placas de material de fantasía, el cual puede ser utilizado en diversidad de aplicaciones, tales como hebillas, botones, empuñaduras, artículos de bisutería, revestimientos decorativos, etc.

15. Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales utilizados para la obtención de los efectos decorativos, formas y dimensiones de las placas, aplicaciones del material constitutivo de las mismas y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

- . -

#### NOTA

20. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de placas transparentes con inserciones decorativas, que consiste esencialmente en partir de polvo o granza de resina

261999



- acrílica, al cual se adiciona una cantidad conveniente de partículas de materiales diversos, tales como virutas metálicas, escamillas de nácar, trozos de alambres, maderas, fibras diversas, etc., formando una mezcla homogénea entre aquella resina y dichas partículas, con
5. cuya mezcla se carga luego un molde metálico, de superficies lisas o grabadas, pasando a calentar dicho molde cargado por cualquier medio apropiado, tal como estufa, horno, rayos infrarrojos, platos calefactores o análogos,
10. hasta alcanzar la fluidificación de la resina, tras de lo cual el molde en cuestión, con la resina fluidificada y las partículas decorativas en suspensión en la misma, se somete a la acción de una prensa, en la que se comprime hasta lograr la compacidad completa de la
15. mezcla, formando una placa continua y transparente, en cuya masa quedarán ocluidas las inserciones decorativas, y cuya placa, luego de enfriada, se desmoldea, quedando lista para utilización.

2. Procedimiento para la fabricación de placas transparentes con inserciones decorativas, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que, en una realización simplificada, el calentamiento inicial para fluidificación de la resina y la compresión posterior se llevan a cabo en una sola operación, disponiendo el molde cargado con la mezcla de
20. resina y partículas decorativas entre los platos de una prensa dotados de elementos calefactores.
- 25.

3. Procedimiento para la fabricación de placas

261999



5. transparentes con inserciones decorativas, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que queda previsto el adosar previamente a uno o ambos platos de la prensa sendas placas rígidas de resina acrílica que, al fluidificarse la que compone la mezcla que carga el molde, se unirán a la misma, formando cuerpo con la misma y asegurando el que las partículas decorativas no puedan llegar a aflorar a la superficie en ningún caso.
10. 4. Procedimiento para la fabricación de placas transparentes con inserciones decorativas, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que en una realización simplificada, se parte de dos placas rígidas de resina acrílica, entre las cuales se depositan las partículas decorativas que se desee incorporar a la placa final, procediendo luego al calentamiento y compresión del conjunto hasta lograr la formación de una sola placa compacta y transparente, con aquellas partículas ocluidas en su masa.
15. 5. Procedimiento para la fabricación de placas transparentes con inserciones decorativas.
- 20.

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

Barcelona, a 14 de octubre de 1960.

CONSORCIO ESPAÑOL DE SUMINISTROS  
TECNICOS INDUSTRIALES, S. A.  
(C.E.S.T.I.S.A.)

P. a.