

<p>(27) REPRESENTANTE</p> <p>D. FERNANDO ALVAREZ LOPEZ Agente Oficial de la Propiedad Industrial</p>	
<p>(28) TITULAR (ES)</p>	
<p>(22) INVENTOR (ES)</p>	
<p>BENEFICARIO DEL SOLICITANTE</p> <p>LAMADONA, MARTIN CORTEZ S</p>	
<p>(21) SOLICITANTE (ES)</p> <p>DR MARIA JESUS GUERRERO VILLALBA</p>	
<p>(24) TITULO DE LA INVENCIÓN</p> <p>DIFUSOR PERFECIONADO</p>	
<p>(47) FECHA DE PUBLICIDAD</p>	<p>(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL</p> <p>F21V1100</p>
<p>(30) PRIORIDADES</p>	<p>(32) FECHA</p>
<p>(31) NUMERO</p>	<p>(33) PAIS</p>

1 NOV. 1982

MODELO DE UTILIDAD



MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

10-MARZO-1982  
FECHA DE PRESENTACION

263812

NUMERO

(19) ES (21) (11)

3.2

Esta memoria tiene por objeto describir las características y peculiaridades de un nuevo difusor, que por las particularidades que presenta, básicamente en cuanto a sus posibilidades de fabricación que es realizable a un costo mucho menor que los conocidos, constituye un notable perfeccionamiento sobre los difusores convencionales.

Como se sabe, los difusores sirven en líneas generales para protección en caso de rotura de los tubos fluorescentes, existiendo incluso de estanqueidad absoluta -necesarios para ciertos ambientes- para conseguir una iluminación uniforme y también para aumentar considerablemente el rendimiento de la luminaria, evitando brillos y deslumbramientos.

Las clases o formas de fabricación de estos difusores, pueden centrarse en dos clases: cristalinos o transparentes, y opalizados o traslúcidos. Los cristalinos, a su vez pueden tener dibujos en su superficie, tales como formas de puntas de diamante, de prismas, etc. Los opalizados, por su parte, suelen ser generalmente lisos.

En cualquier caso, el material más usual para la fabricación de estos difusores, suele ser el metacrilato de metilo de gran transparencia en los cristalinos y de alto rendimiento en los opalizados.

En cuanto a la fabricación de estos difusores, se suele realizar por los siguientes procedimientos:

a) Por inyección del plástico, que exige unas

grandes inversiones en maquinaria y moldes. Por otra parte, al existir tubos fluorescentes de diferentes longitudes, cada tamaño de difusor debe tener un molde distinto para su fabricación, si a ello se añade la  
5 necesidad de diferentes formas según su superficie, resulta que son necesarios muchos moldes, con la inversión que ello conlleva.

b) Por soplado, de similares características que el anterior, porque si bien se requieren unas in-  
10 versiones menores, cada molde exige su utillaje particular, además de requerirse, lógicamente, una máquina de soplado.

c) Al vacío, que resulta similar en cuanto a inversiones al de soplado.

15 El difusor que se preconiza, presenta la trascendental ventaja sobre todos los producidos según los procedimientos antes señalados, por contar de varias piezas accesorias comunes, que se fabrican por el procedimiento de inyección y que una vez mon-  
20 tadas sobre el cuerpo cuya fabricación es sumamente sencilla, completan un difusor de excelente acabado, mismas prestaciones y, desde luego, un coste de fabricación mucho menor que en los conocidos hasta el presente.

25 Para ello, los difusores propuestos, se constituyen de modo que están formados por un cuerpo o difusor propiamente dicho, formado por una pieza longitudinal de sección en "U" aproximadamente, o sea

sin tapas laterales, obtenida a partir de láminas de metacrilato de metilo, que por mediación de calor y sobre una mesa refractaria se conforma a la configuración y proporciones necesarias.

5           A este cuerpo principal, se le añaden las tapas laterales y las piezas de registro destinadas al cierre y sujeción de la unidad, bien por soldadura de ultrasonidos, bien por pegado, o por cualquier otro procedimiento posible.

10           Con ello, las piezas pequeñas formadas por las tapas laterales y las piezas de registro, son comunes para todos los tipos y tamaños de difusores, lo que abarata su fabricación, y la pantalla propiamente dicha, se obtiene de forma sencilla y no costosa.

15           Las particularidades y características más notables de la realización, mejor que a través de la explicación puramente literal realizada hasta aquí, se apreciarán por la que seguidamente se efectuará de los dibujos adjuntos, en los que solo a título de  
20 ejemplo, se representa una preferente forma de realización:

En dichos dibujos:

25           La figura 1 es un detalle en perspectiva de un extremo del difusor, con sus partes comunes separadas.

          La figura 2 muestra una perspectiva del difusor ya montado.

          Según se aprecia, el difusor propuesto, está

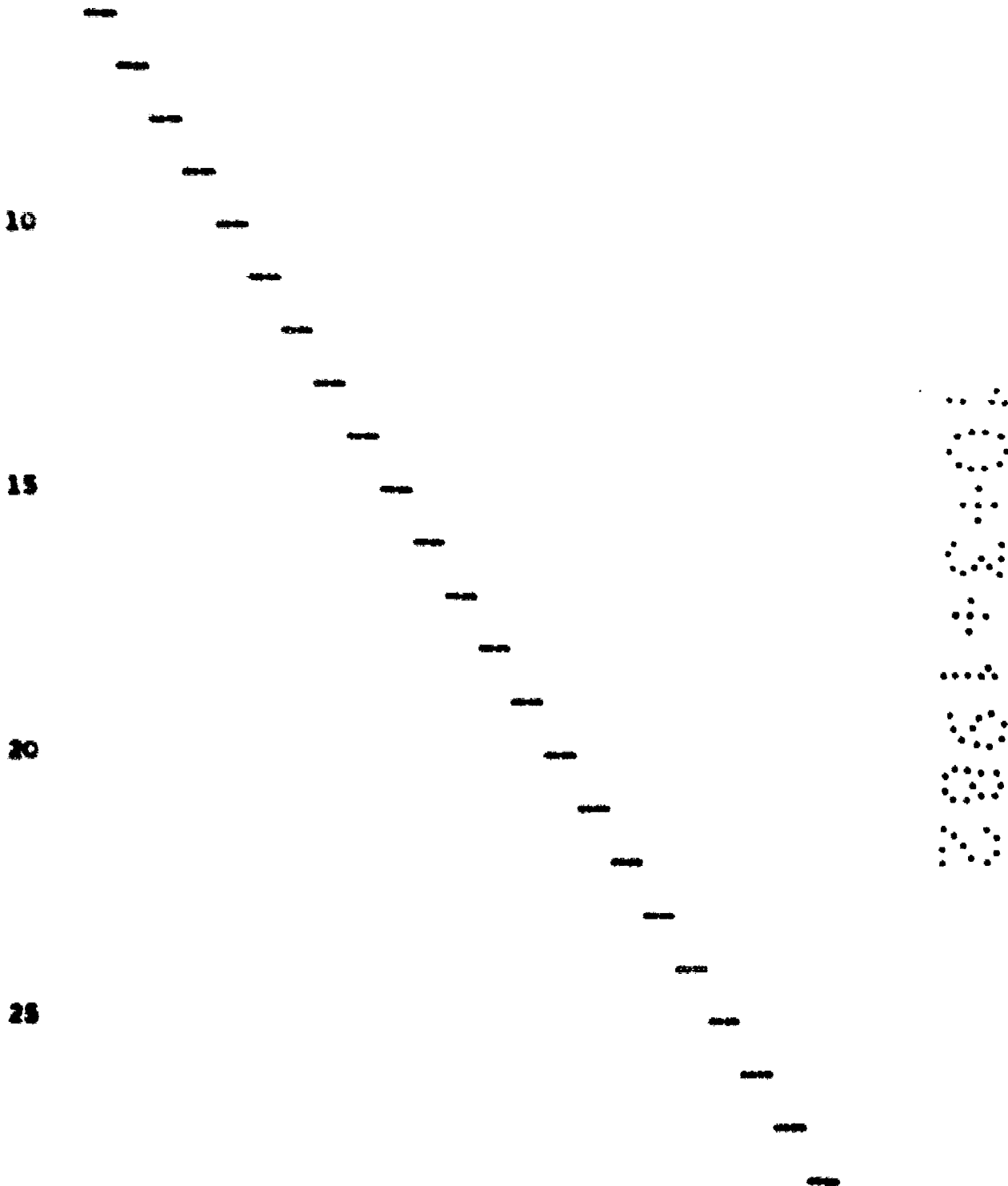
constituido por una pieza de sección aproximada en "U" de fondo plano, 3, cuyo tamaño y configuración variará en cada caso, y por dos tapas laterales 2 y las correspondientes piezas de registro 1, destinadas a permitir el cierre y sujeción de la unidad. Tanto las citadas piezas laterales como los registros, son en cambio comunes a cualquier difusor así fabricado.

El acoplamiento de las tapas laterales 2 se efectuará a base de dotarlas con pestañas de posicionamiento de características adecuadas. Tanto estas tapas como las piezas de registro 1, se fijan al cuerpo del difusor 3 por cualquier procedimiento convencional posible.

Con ello, la existencia de piezas comunes a cualquier tipo de difusor, concretamente las tapas 2 y las piezas 1, por un lado, y la facilidad de fabricación del cuerpo del difusor 3, por otro, determinan un ventajoso coste de fabricación, desde luego mucho más bajo que el necesario para fabricar difusores de una sola pieza.

Descrita suficientemente en lo que precede la naturaleza del Modelo, así como el modo de llevarlo ventajosamente a la práctica y demostrado que constituye un positivo adelanto técnico en la fabricación de difusores, es por lo que se solicita registro de Modelo de Utilidad, por veinte años en España y Provincias de Ultramar, haciendo expresamente constar que las

disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento, lo que a continuación se especifica en las siguientes:



EL AGENTE OFICIAL  
FERNANDO ALVAREZ  
MADRID, 10 de Marzo de 1982

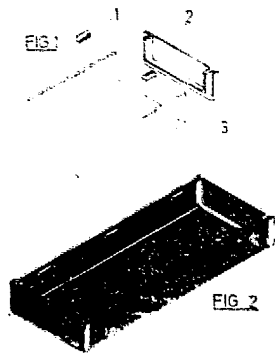
25 los adjuntos dibujos para los fines especificados.  
quina por una sola de sus caras, y representado por  
cual consta de siete hojas foliadas y escritas a ma-  
crito en la presente memoria y referencias, la  
Todo ello según queda sustancialmente des-

20 3º.- DIFUSOR PERFECCIONADO.  
de utilidad, debe recaer sobre:  
La presente solicitud de registro de modelo  
que se reduce su coste de fabricación.  
por inyección, tienen siempre tamaños comunes, con lo

15 laterales y los registros, potestativamente obtenidos  
tipos de tubos fluorescentes, en tanto que las tapas  
calor, presenta el tamaño adecuado a los diferentes  
láminas de material de malla conformado mediante  
su principal, facultativamente obtenida a partir de  
10 rior, que esencialmente se caracteriza porque la pla-  
2º.- Difusor perfeccionado, según apartado ante-

mando un difusor.  
tro, las cuales se encuentran fijadas entre sí for-  
pas laterales y las correspondientes placas de regis-  
tamaño adecuado al de los tubos a contener, y don ta-  
sección aproximadamente en "U" de fondo aplandado, de  
se caracteriza por comprender una pieza principal de  
1º.- Difusor perfeccionado, que esencialmente

FERNANDO ALVAREZ



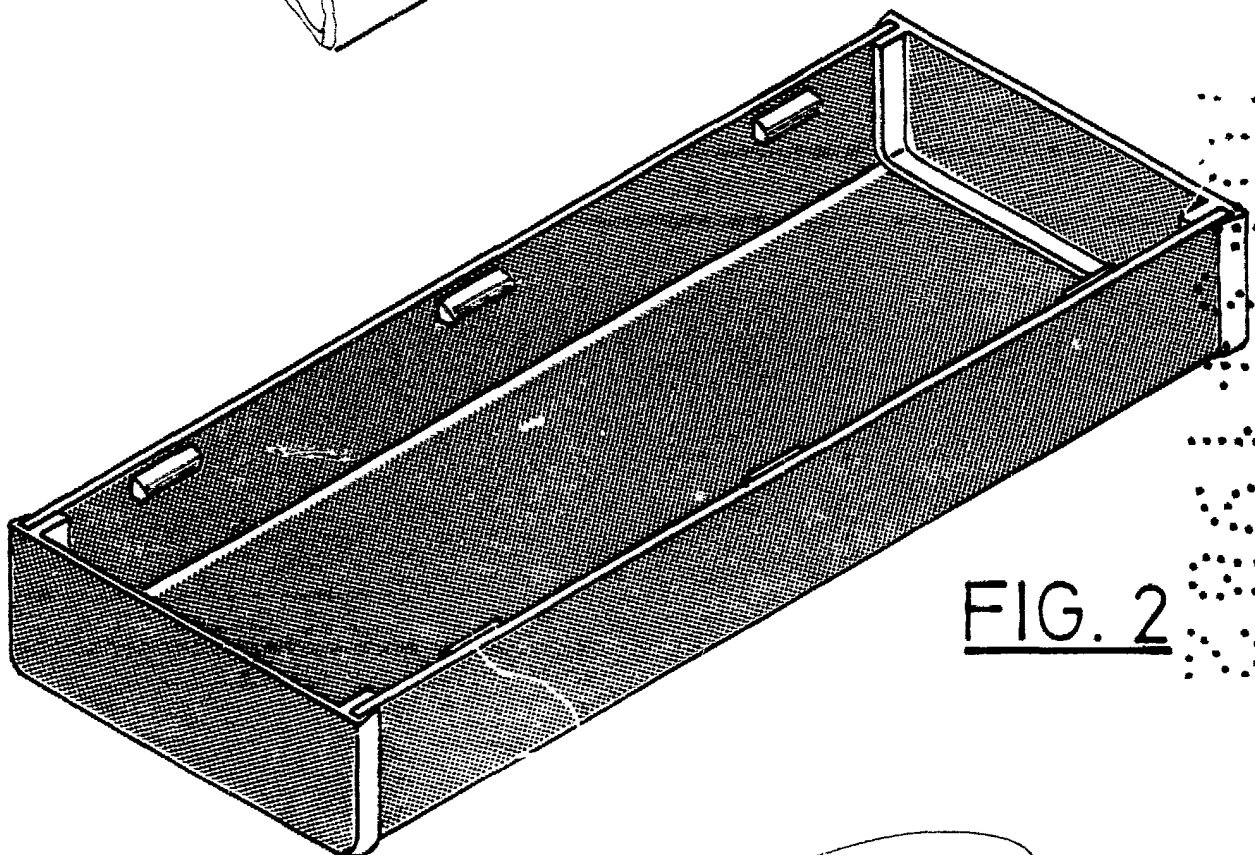
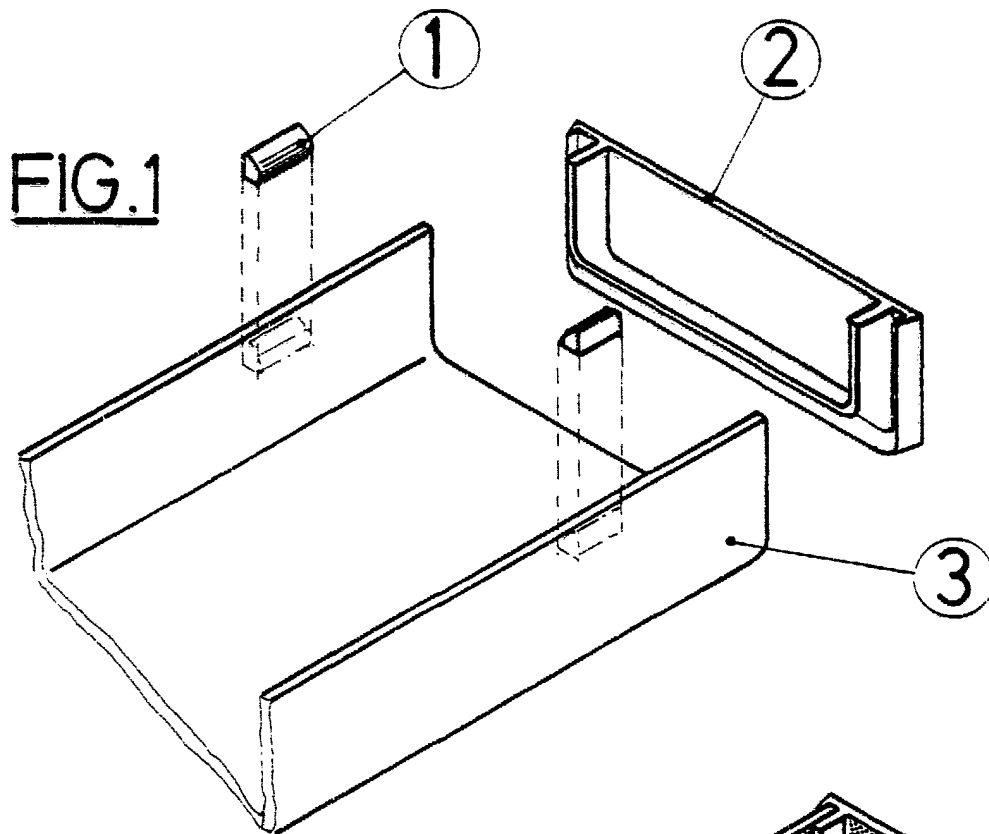
ESCALA VARIABLE

MADRID, 10 de Marzo de 1982

EL AGENTE OFICIAL

FERNANDO ALVAREZ





ESCALA VARIABLE

MADRID, 10-MARCO-1982  
El Agente Oficial  
FERNANDO ALVAREZ