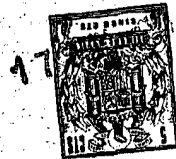


267441



267441

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE  
DON JUAN ANTONIO COMAMALA ARCHE, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESI-  
DENTE EN BARCELONA, Teodora Lamadrid 3.

sobre:

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS PLASTICAS  
MEDIANTE DEPOSITO POR PROYECCION.



Por la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento para la fabricación de láminas plásticas mediante depósito por proyección, con el cual se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

5.-

El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en la proyección de material en polvo preferentemente de plástico por los procedimientos conocidos de pistolas, sobre una superficie o molde a la cual se le han dado los dibujos o formas que se desea tenga la lámina y que asimismo ha sido tratada por diferentes procedimientos químicos según se desee que ésta lámina quede adherida a la misma o bien se desee su ulterior separación con el fin de conseguir envases, tapetes, labrados, blondas, etc., etc.

10.-

15.-

A continuación se hace una breve exposición de lo que en sí consiste el procedimiento que motiva la presente demanda, pero descrito suficientemente para lograr su interpretación.

20.-

25.-

30.-

Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento para la fabricación de láminas plásticas mediante depósito por proyección, caracterizado porque como primera operación se verifica la obtención del material que se desee hacer la lámina en partículas muy finas partiendo de las granzas de los materiales a emplear, y para ello se procede a moler los mismos en un molino triturador especial para su pulverización siendo esencial para su puesta en funcionamiento que trabaje a una temperatura atmosférica muy fría siempre por debajo de los 0° C, y que según el material puede llegar a 150° C (o sea bajo cero) evitándose con estas temperaturas el reblandecimiento del material plástico al quedar eliminados los aumentos de temperatura debidos a los roces.

Una vez obtenidos el polvo, se dispone de una lámina o molde preferentemente de hierro o metal, la cual es previa-



mente tratada con productos químicos, cuyo tratamiento puede ser a base de productos químicos que actúan de adherentes (fosfatación) o antiadherentes (siliconas) según se desee que el material proyectado quede permanentemente adheridos o nó.

5.-

Después de este primer tratamiento se le aplica el material en polvo por medio de una pistola, de las existentes en el mercado, que proyecta dicho material caliente, a temperatura conveniente de fusión, según sea la clase de material, sobre la citada plancha, produciendo sobre la misma una película o lámina de mayor o menor grueso según se desee, procediéndose después al enfriamiento por medio normales de corriente de aire frío o agua.

10.-

La lámina o superficie que sirve de base para la aplicación del plástico puede ser previamente labrada o grabada con diferentes dibujos o formas que luego quedan de manera permanente en la lámina de plástico.

15.-

Por último se procede a la separación de la lámina de plástico de la de metal que ha servido de base o molde, en el caso de desear solo la lámina de plástico efectuándose tal separación por medio mecánicos gracias al tratamiento antiadherente que se ha efectuado como primera operación,

20.-

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

25.-

NOTA

30.-

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

1a.- Nuevo procedimiento para la fabricación de láminas plásticas mediante depósito por proyección, caracteri-



- zado porque como primera operación se verifica la obtención del polvo plástico partiendo de las granzas del material, procediendo para ello a molder las mismas en un molino triturador, trabajo que se ha de realizar a temperaturas inferiores a 0°C con el fin de evitar el reblandecimiento del material a pulverizar por los roces y fricciones que en el interior del molino se llevan a cabo.
- 5.- 2ª.- Nuevo procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado porque una vez obtenido el polvo se dispone de una lámina metálica la cual es previamente tratada mediante procedimiento químicos.
- 10.- 3ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque una vez realizado el tratamiento de la lámina metálica se aplica el material pulverizado por medio de una pistola que lo proyecta en estado caliente a temperatura de fusión sobre la misma, produciéndose una película, realizándose a continuación el enfriamiento por los medios normales.
- 15.- 4ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque la lámina que es utilizada de base es labrada previamente con dibujos y formas que luego quedarán de manera permanente en la lámina de plástico.
- 20.- 5ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque se prevee la separación de la lámina plástica de la lámina metálica utilizada como base, cuya separación se verifica por medios mecánicos gracias al tratamiento antiadherente que se efectúa previamente.
- 25.- 6ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS PLASTICAS MEDIANTE DEPOSITO POR PROYECCION.
- 30.-

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid a 17 de mayo de 1961