



270167

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE PARA LA FABRICACION DE LAMINAS PLASTICAS DECORADAS", a favor de DON CARLOS AMADE CAPELLA, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, Avda. José Antonio, núm. 561.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento con su dispositivo correspondiente para la fabricación de láminas plásticas decoradas.

5. Las láminas obtenidas con este procedimiento son aptas especialmente para la fabricación de botones, bisutería, hebillas y toda clase de decoraciones y especialidades en las que pueda aplicarse por su gran fantasía.

Más concretamente consiste el procedimiento en verte: sobre un molde plano desplazable el material proveniente de una serie de tolvas de caída, cuya boquilla puede ser distin-
10.



ta en tamaño y forma, detalles que quedan reflejados en el material vertido sobre el molde creando el efecto decorati-

5. Consiste el dispositivo en una mesa plana de traba, con unas guías sobre las cuales desliza un carro portador del molde, por medios manuales o mecánicos, existiendo en un punto determinado de esta mesa un puente transversal constituido por una serie de tolvas unidas e independientes, las cuales tienen boquillas recambiables de caída, y siendo todo el conjunto basculante para poder poner en servicio o fuera de él a las tolvas, de forma que se gradue con ellas los instantes de inicio y final de caída del material.

10. Como se comprende podrán existir sobre la mesa de trabajo más de un puente con sus correspondientes tolvas de caída, según sea el tipo de decorado que se desee obtener, pudiéndose lograr dibujos rayados, seguidos o constituyendo grupos de forma de montículos a distancias determinadas.

15. Como se comprende la separación de las distintas tolvas por tabiques permite la utilización de materiales de distintos coloridos y al propio tiempo una separación matemática de las boquillas de caída permite realizar dibujos predeterminados.

20. Para iniciar la fabricación se vierte en el molde una cantidad del material que se quiera fabricar, y que según el dibujo que se quiera hacer puede variar de un 30 a un 70% y una vez hecha esta operación que se habrá realizado a mano o por mediación de la primera tolva colocada sobre la mesa de trabajo en el caso de que el molde esté ya colocado sobre el carro portamoldes, efectuándose a continuación el deslizamiento del carro para someterlo al trabajo de las tolvas siguientes.

25. 30. Para la constitución del molde se obrará de la forma



270187

normal en estos casos mediante una lámina plana, no adherente con el plástico, preferentemente de cristal o metálica, en la cual se dispone un cerco de goma de grueso conveniente de acuerdo con el de la lámina a obtener y una vez se ha derramado el material dentro de la zona limitada por el cerco de goma se tapa el conjunto con una lámina similar a la de fondo o sea de cristal o metal, manteniéndose el conjunto unido por pinzas de presión, efectuándose la catalización a temperatura ambiente o provocándola por calor para realizar esta operación con más rapidez.

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. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1. Procedimiento con su dispositivo correspondiente para la fabricación de láminas plásticas decoradas que se caracteriza esencialmente por el hecho de verter sobre un molde en el que se ha vertido previamente un 30 a 70% del material que ha de contener, como fondo, una serie de materias plásticas independientes entre sí, de distintas o iguales cualidades.

270167



y características incluyendo colores de forma que se obten en el conjunto de la lámina unos efectos distintos de raya continuo o no y moteado, según sea la caída de los materia continua o discontinua y de forma que una vez catalizados 5. tengan distintos aspectos por zonas y distinta sección tra versal según la forma de las boquillas de salida por las qu cae el material.

2. Procedimiento, según la reivindicación 1, en lo que se ha previsto un dispositivo constituido por una plata 10. forma con sendas guías longitudinales por las que puede des plazar por medios manuales, mecánicos o automáticos un carr to portador del molde donde se realiza la deposición de los materiales, comprendiendo sobre la plataforma de trabajo una serie de puentes, constituidos por tolvas múltiples bascula 15. tes y separadas entre sí por adecuados tabiques que impiden la mezcla de los materiales, siendo la basculación de las tolvas apropiadas para ponerlas en servicio o fuera de él en los inicios y finales de caída de los materiales.

3. Procedimiento, según la reivindicación 2, en el 20. que las tolvas presentan boquillas independientes, separables y recambiables para permitir distintas formas a su orificio de salida de acuerdo con las necesidades del trabajo a reali:

4. Procedimiento con su dispositivo correspondiente para la fabricación de láminas plásticas decoradas. 25. Según se describe y reivindica en la presente memo- ria que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 30 de Agosto de 1.961

CARLOS ANADE CAPELLA

p. a.