



272432

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

a favor de Don Alberto SALVADO FAJCO, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Calabria, 234, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CARTELES PUBLICITARIOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado a la fabricación rápida y perfecta de carteles publicitarios, mediante cuyo procedimiento se consiguen varias e importantes ventajas de carácter práctico, dado que con un mínimo de elementos es posible obtener carteles de gran resistencia, los cuales ofrecen superficies de tacto y aspecto regulares, o sea sin las deformaciones que acusan pronto las placas propagandísticas corrientes, debidas aquéllas especialmente a la acción ambiente (humedad y cambios de
- 5.
 - 10.



272432

temperatura).

5. Como es sabido, se han ideado diversos sistemas para montar carteles a base de varias láminas, más todas las ejecuciones conocidas adolecen de inconvenientes, nacidos unos de las deficiencias propias de los materiales utilizados y debidas otras a los imperfectos sistemas seguidos para efectuar la unión entre los componentes.

10. Todos los defectos apuntados quedan salvador con el procedimiento de la demanda, para realizar el cual se parte de tres piezas laminares fundamentales, constituida una por una plancha de material deformable, tal como cartón o similar, otra por una hoja metálica en bruto o tratada, como mínimo, por una de sus caras con una sustancia o baño antioxidante y la última, por una hoja de papel o equivalente, provista, en una de sus caras, de los motivos gráficos o literales pertinentes, cara que, si conviene, puede estar recubierta por una capa protectora, tal como un barniz impermeable y transparente.

15. Los ángulos de los dos últimos componentes que tiene dimensiones mayores y escalonadas con respecto de la lámina deformable, se truncan diagonalmente hasta un punto en que la línea de seccionamiento viene a coincidir con los vértices inalterados de la citada lámina de material deformable.

20. Estos excesos de material marginal de las láminas metálica y de papel con relación a sí mis-

25.

Estos excesos de material marginal de las láminas metálica y de papel con relación a sí mis-

272432

-7 NOV



- mas y a la pieza deformable permiten que, una vez adosados estos tres componentes, sea posible proceder primeramente a un doblado del papel sobre el metal y, a continuación, al de ambos sobre el cartón o análogo, quedando así inmovilizados las tres piezas. El doblado final proporciona el tensado de la hoja gráfica, asegurándose tal resultado, al mismo tiempo que se da una zona más resistente a todo el cartel, produciendo, simultáneamente con dicho segundo doblado una flexión en bisel que rebordea a modo de marco al conjunto.
- 5.
- 10.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de ejecución del procedimiento de la demanda.

- 15.
- 20.
- 25.
- En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva y en despiece de los elementos utilizados para la fabricación de un cartel publicitario; la figura 2 representa superpuestos los tres componentes empleados para tal fabricación; las figuras 3 y 4 y 5 corresponden a otras tantas fases en la fijación mutua de las piezas laminares empleadas en dicho procedimiento; las figuras 6 y 7 son vistas fragmentadas de la cara posterior y de la anterior, respectivamente, del cartel acabado; y la figura 8 es un detalle en sección, a mayor escala, que permite apreciar las características de superficie de una variante de dos de los elementos laminares.

El procedimiento de la petición consiste en

272432



- fabricar el cartel partiendo de tres elementos -A-, -B- y -C-, formado el primero por una plancha de material deformable, tal como cartón ondulado o similar, eventualmente recubierta con una capa impermeable en su cara posterior, en tanto que el segundo viene determinado por una lámina metálica y el último, por una hoja de papel o equivalente, en una de cuyas caras se imprimen o estampan los oportunos motivos gráficos o literales -D- (figura 7).
10. La lámina metálica -B- es de mayores dimensiones que la -A-, en tanto que la hoja de papel -C- es, a su vez, más grande que aquel componente intermedio -B-; los dos piezas -B- y -C- poseen sus vértices truncados según líneas oblicuas -E- y -F-, respectivamente,
15. las cuales, una vez superpuestos los tres elementos, tal como indica la figura 2, coinciden entre sí y con el vértice no alterado del elemento -A-. La inclinación de estos cortes -E- y -F- es de 45°, pues su única misión es la de evitar el solapamiento de sus extremos cuando las piezas -B- y -C- se doblen sobre la -A-, como se explicará a continuación.
- 20.

- La lámina metálica -B- rebasa el contorno del cartón o similar -A- en una cantidad -G-, mientras que el papel -C- sobrepasa a dicho elemento metálico -B- en la magnitud -H- (figura 3).
- 25.

Esto permite que, en la primera fase del procedimiento, la zona -H- pueda doblarse y abatirse sobre la -G- según el sentido de la flecha en la figura 3,

272432⁷NOV



lo que conduce a la superposición que muestra la figura -4-. En la segunda operación, estas dos partes -G- y -H- se doblan a su vez, de acuerdo con la flecha de la figura 4, para adosarse fuertemente sobre la

5. lámina -A- (figura 5), quedando de esta manera constituida una pestaña posterior -I-.

Simultáneamente con el doblado último (figura 5), se provoca en todo el contorno del conjunto laminar una flexión hacia atrás, flexión que responde a un determinado ángulo -d- y da origen a una región al bisel -J-, la cual no solamente proporciona rigidez a todo el cartel sino que tensa (en el sentido de la flecha -k), a la hoja impresa -C- sobre la superficie metálica -B-, que es la que confiere consistencia a todo

10. el cartel en combinación con el soporte posterior -A-.

15.

El comportamiento mecánico de los tres componentes utilizados, que depende de la naturaleza de los mismos, se comprende fácilmente, habiendo indicar únicamente que el cartel resulta indeformable y actúa

20. igual que si dispusiera de un marco, ya que, como tal, obra el bisel rebordeante -I-.

En el detalle de la figura 6 se aprecia claramente como las dos láminas -B- y -C-, debido a sus cortes -E- y -F-, pueden superponerse sobre la cara posterior del tercer componente sin que los bordes de aquellos se arruguen o cabalguen defectuosamente, como ocurriría de no existir dicha previsión. También se deduce de esta figura 6 que la hoja -C-, merced

25.

2724327 NOY



a la rigidez del metal -B- y a la forma como dicha hoja -C- se encuentra pinzada, no puede en modo alguno desprenderse, sean cuales fueren las sollicitaciones que actúen sobre el cartel, propias de la acción ambiente o de otras causas.

5. Para impedir que la humedad pueda provocar en la lámina -B- la oxidación, que afectaría al papel gráfico -G- provocando en él las típicas manchas de orín, queda previsto el tratar el componente intermedio -B- recubriéndolo con una capa antioxidante -J- (de estaño, anodizada o equivalente), la cual se extiende, como mínimo, en la superficie sobre la que ha de aplicarse la hoja -C- (véase figura 8).

10. Además, si interesa aumentar la resistencia de esta misma hoja -C- en el sentido de soportar durante mucho tiempo el efecto destructivo del medio ambiente (lluvia, polvo y viento), la misma puede ir dotada de un capa exterior protectora, tal como una barniz impermeable y transparente de tipo plástico o similar -M-, que, sin perjudicar a la visibilidad de los motivos gráficos y literales correspondientes, proporcione la seguridad antes apuntada. (Figura 8).

15. En resumen, las operaciones que el procedimiento descrito comporta son, por tanto, las siguientes:

20. a) Preparación de los tres componentes -A-, -B- y -C-, de las dimensiones convenientes;
- b) Elección para el elemento -A- de un material

272432

-7 NOV



- deformable, en cierta manera blando, tal como cartón.
Para el componente -B- se escoge una materia tenaz, concretamente metal (hojalata, aluminio, zinc u otro).
Para la última pieza -C- se recurre a una materia apta para el pintado, dibujado o impresión tipográfica en sus diversas modalidades, habiendo resultado indicado para ello el papel.
5. c) Seccionamiento a 45° de los ángulos de las láminas -B- y -C-, siempre mayores que -A-.
10. d) Superposición (sin interposición de pegamento alguno) de las tres láminas para efectuar un primer doblado de -C- sobre -B-, un segundo doblado de ambas sobre -A- y completar la operación con una simultánea flexión para obtener el biselado marginal; y
15. e) Tratamiento eventual (para carteles sometidos a la acción ambiente exterior) de la lámina metálica con una capa antioxidante y de la hoja gráfica con un recubrimiento transparente e impermeable.
20. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las piezas empleadas para llevar a término el procedimiento descrito, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

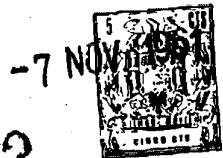


272432

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para la fabricación de carteles publicitarios, que consiste esencialmente en superponer una lámina base deformable, una lámina resistente de mayores dimensiones que la anterior y con sus esquinas biseladas coincidentes con los vértices de la anterior, y una lámina flexible, portadora de los elementos gráficos del cartel, de mayores dimensiones que la anterior y biselada en coincidencia con ella, siendo esta lámina flexible doblada sobre los bordes de la resistente y los bordes conjuntos de ambas sobre los bordes de la lámina deformable, formando un bisel doblado hacia atrás.
10. 2. Procedimiento para la fabricación de carteles publicitarios, según la reivindicación 1, caracterizado porque la lámina resistente está constituida por una hoja metálica que tiene al menos su cara adyacente a la lámina gráfica tratada con un recubrimiento antioxidante.
15. 3. Procedimiento para la fabricación de carteles publicitarios, según la reivindicación 1, caracterizado porque la lámina gráfica se halla recubierta exteriormente con una capa de barniz impermeable y
20. transparente que se aplica contra la cara posterior
- 25.



272432

de la lámina deformable asimismo provista de una capa impermeable.

4. Procedimiento para la fabricación de carteles publicitarios.

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

Barcelona, a 7 de noviembre de 1961.

Alberto SALVADO FALCO

p.a.

L. PONTI

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name 'L. PONTI'. The signature is fluid and cursive.

D. ALBERTO SALVADO FALCÓ

Dos hojas
hoja n.º 1

272432



-7 NO

Fig. 1

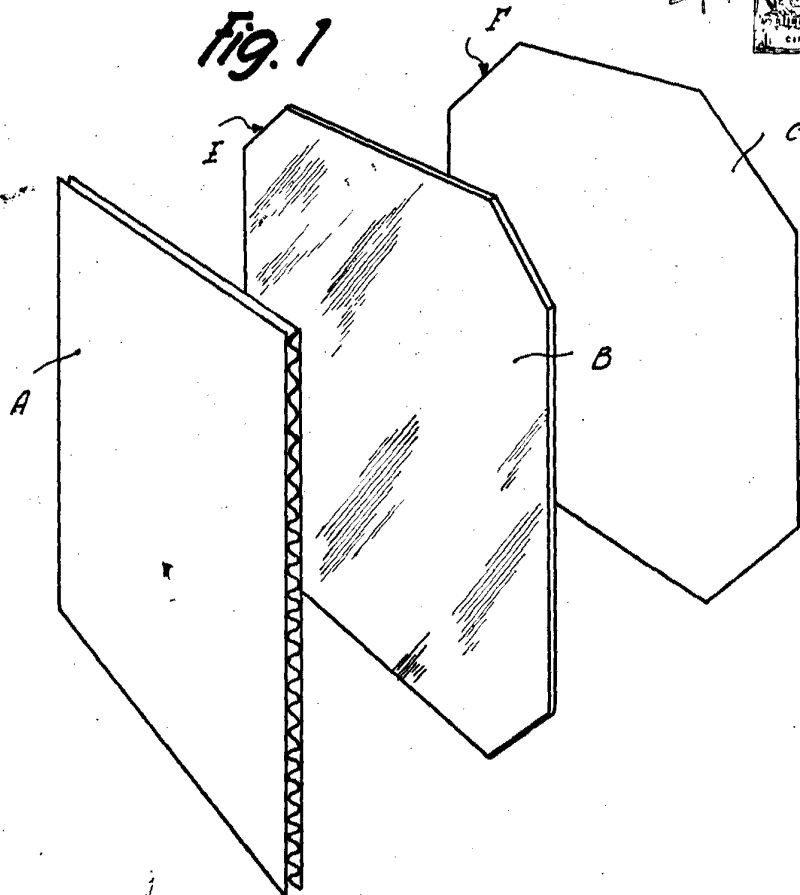
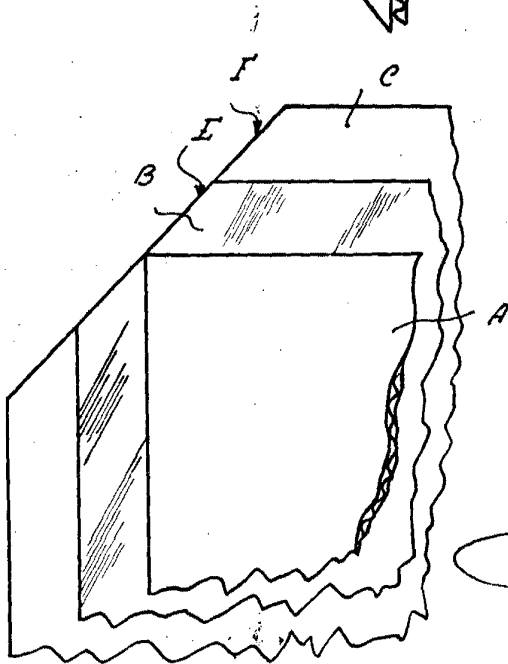


Fig. 2



Barcelona, 7 Noviembre 1961
Alberto Salvado Falco

p. a.

I. PONTI

8491

Fig. 3

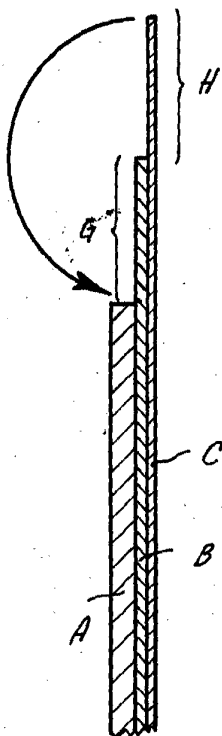


Fig. 4

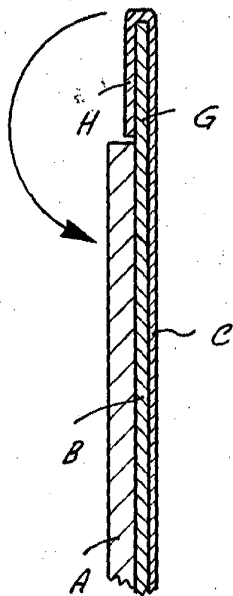


Fig. 5

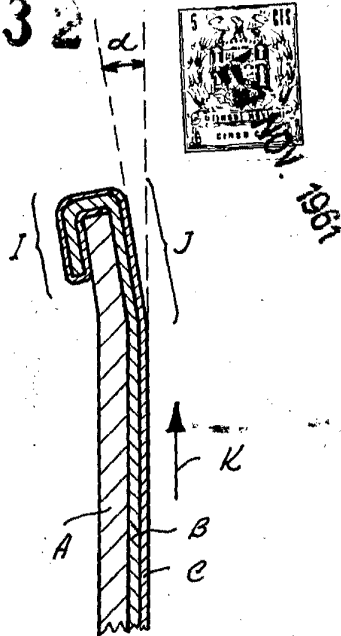


Fig. 7

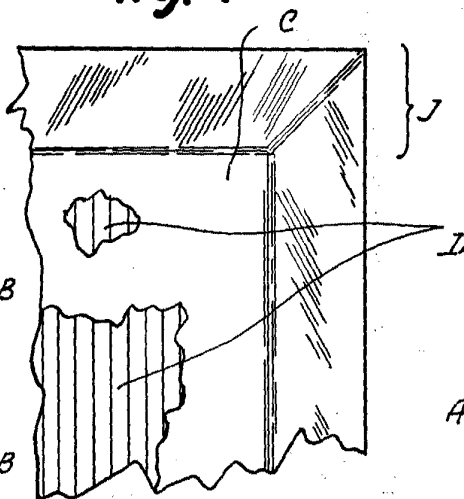


Fig. 6

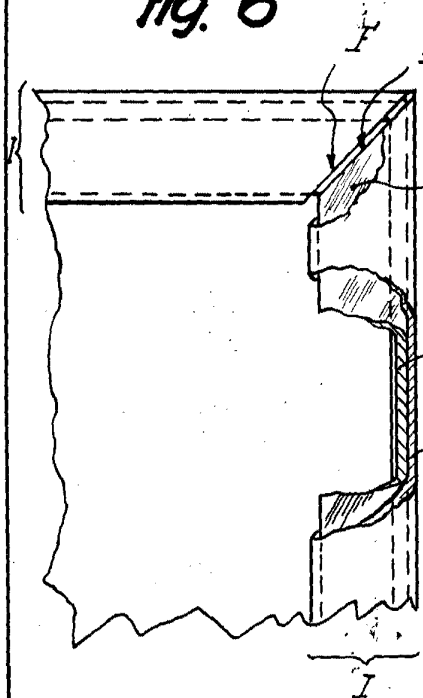
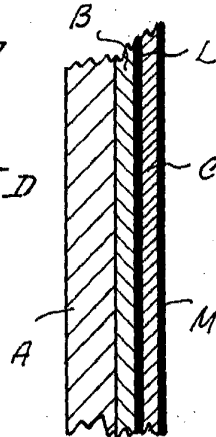


Fig. 8



Barcelona, 7 Noviembre 1961
Alberto Salvado Falco
p. a.

INTELLI

8491