



279 176

2791 76

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

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. JOSE M^o SOLER LLUELLAS

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Paseo Maragall, núm. 251, relativa a :

"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE MOLDEO DE -- CUERPOS RIGIDOS POR COLADA".

=====



2791 76

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unas mejoras en los procedimientos de moldeo de cuerpos rígidos por colada. - -

- 5. Es bien conocida la dificultad que entraña el moldeo, con materiales rígidos, de cuerpos macizos de formas - difíciles, para lo cual se requiere moldes de diversas partes, que encarecen enormemente la construcción de los mismos y limita el número de ellos que deben disponerse en la obtención de grandes series de cuerpos moldeados, dado que el coste de los moldes y el tiempo de moldeo representan factores a tener en cuenta en los costes de fabricación. - - - -
- 10.

Para eludir tales inconvenientes se ha adoptado - la solución de emplear moldes elásticos que, siendo suficientemente consistentes para no deformarse por el peso de la - masa a moldear, pueden ser deformados elásticamente para el desmoldeo del cuerpo obtenido por solidarización de dicha - masa. - - - - -

- 15.
- 20. De acuerdo con las precedentes premisas, se han desarrollado las mejoras objeto de la presente Patente de - Introducción, las cuales esencialmente se caracterizan por el hecho de que dichos cuerpos rígidos se moldean por cola-

279176



25. da en un molde elástico de una sola pieza, constituido por un material elástico del grupo que comprende el látex, el caucho y las materias plásticas, procediéndose al desmoldeo, una vez solidificada la masa moldeada, mediante deformación elástica del molde, recuperando este su forma primitiva, -- para una nueva operación de moldeo. - - - - -

30. Los moldes elásticos se obtienen por deposición -- de una capa del material elástico sobre un cuerpo patrón, -- idéntico al que se quiere obtener por moldes y de un material resistente e indeformable, mediante inmersión de dicho cuerpo en una solución del material elástico. - - - - -

35. Para facilitar la comprensión de las ideas prece- dentes, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles -- de orden constructivo, se describe seguidamente unas formas de realización de la presente Patente, haciendo referencia a los planos que acompañan esta memoria, los cuales, dado -- su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpreta- dos como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

45. Figura 1, representa la mitad de un molde de ocho piezas, necesario para el moldeo de un cuerpo rígido por co- lada de configuración difícil, este seccionado. - - - - -

Figura 2, representa una sección de un conjunto -- formado por un cuerpo rígido y su molde correspondiente se- gún las presentes mejoras. - - - - -

Figura 3, representa una sección de un conjunto --



279176

50. de molde y cuerpo moldeado, siendo este de forma asimétrica.

Figura 4, representa, esquemáticamente, la manera de obtener un molde para las presentes mejoras. - - - - -

55. Figura 5, representa una sección de un molde, según las presentes mejoras, para la consecución, por moldeo, de una figurilla de pesebre. - - - - -

Figura 6, representa en sección, el molde de figura anterior y la masa de moldeo. - - - - -

Figura 7, representa, con el molde seccionado, la fase de desmoldeo de la figurilla obtenida. - - - - -

60. Para el moldeo de cuerpos rígidos (1) de forma difícil, se requiere, por el procedimiento tradicional, moldes complicados (2) formados por cuatro o más partes, como el representado en figura L que consta de ocho partes. - - -

65. Evidentemente, el coste de manufactura de tales moldes resulta costoso y generalmente prohibitivo para una gran producción de cuerpos, ya que se requiere un número muy elevado de los mismos si se quiere alcanzar un rendimiento eficaz y una rapidez de fabricación, dado que son considerables los tiempos de solidificación de la masa a moldear.

70. Por el contrario, al emplear moldes elásticos (3), realizados en una sola pieza, la complejidad del mismo se reduce prácticamente a cero, siendo además de facilísima obtención, dado que partiendo de un modelo o patrón (4), idéntico al que se quiere obtener por moldeo, y realizado

75. en un material resistente e indeformable, puede conseguirse

279176



un número ilimitado de moldes elásticos (3), por inmersión en una solución de material elástico tal como látex, por ejemplo, formandose una capa, como suma de las películas (5a, 5b, 5c.....), en torno de dicho patrón que una vez solidificada, se extrae del mismo y constituye el molde elástico, presentando en su interior los relieves y detalles exteriores del patrón (4). - - - - -

80.

Con tales moldes elásticos (3), tanto pueden moldearse cuerpos simétricos (1) como asimétricos (6). - - - - -

85.

Como ejemplo de las presentes mejoras se muestra en figura 5 una sección de un molde (7), para la obtención de una figurilla de pesebre, en la cual se vierte la masa (8) a fraguar, la cual una vez solidificada determina el cuerpo a obtener, en este caso la figurilla (9) de pesebre, la cual se desmoldea fácilmente por arrollamiento sobre sí mismo del molde (7) alrededor de su borde de refuerzo (10) o por deformación elástica del mismo. - - - - -

90.

Con tales mejoras se puede moldear cuerpos a base de ueso, escayola, cera fundida, arcilla, pastas de moldeo, endurecibles, etc. siempre que no tengan afinidad por el molde y solidifiquen en condiciones ambientales, siendo de aplicación con fines pedagógicos, recreativos, publicitarios e industriales. Una vez desmoldados, tales cuerpos son susceptibles de ser decorados. - - - - -

100.

Habiendo efectuado la descripción que precede debe hacerse constar que en la realización de esta Patente de Introducción, por diez años, podrán aplicarse todas las va-

105.



279176

110. riantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea -
115. considerada junto con la reivindicación restante. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

120. 1.- Mejoras en los procedimientos de moldeo de --
cuerpos rígidos por colada, caracterizada por el hecho de --
que dichos cuerpos rígidos se moldean por colada en un molde
elástico de una sola pieza, constituido por un material elás
tico del grupo que comprende el látex, el caucho y las mate
rias plásticas, procediéndose al desmoldeo una vez solidifi
cada la masa moldeada, mediante deformación elástica del mol
de, recuperando este su forma primitiva, para una nueva ope
ración de moldeo. - - - - -

130. 2.- Mejoras en los procedimientos de moldeo de --
cuerpos rígidos por colada, según la anterior reivindicación,
caracterizadas por el hecho de que los moldes elásticos se --
obtienen por deposición de una capa del material elástico --
sobre un cuerpo patrón, idéntico al que se quiere obtener --



Fig. 3

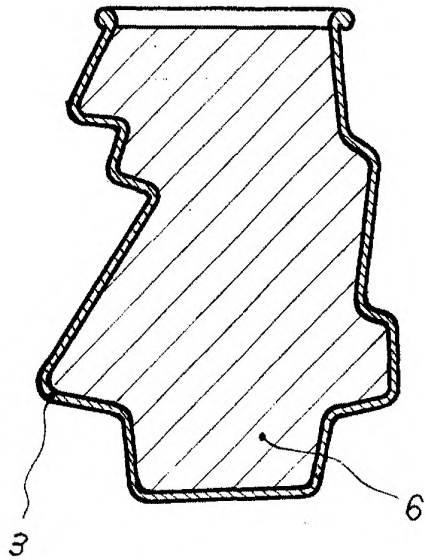


Fig. 4

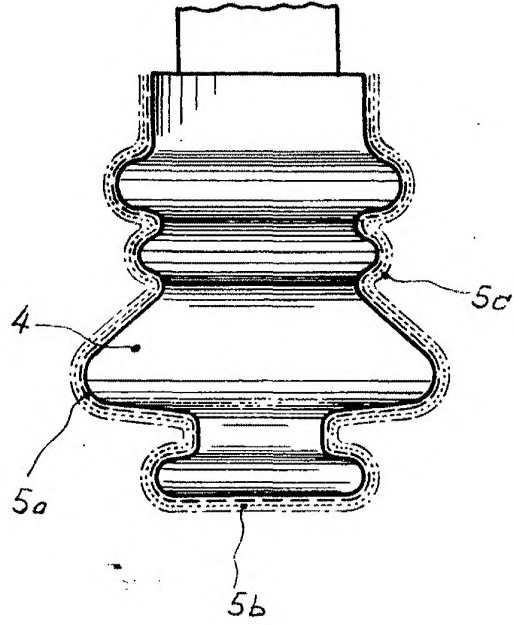
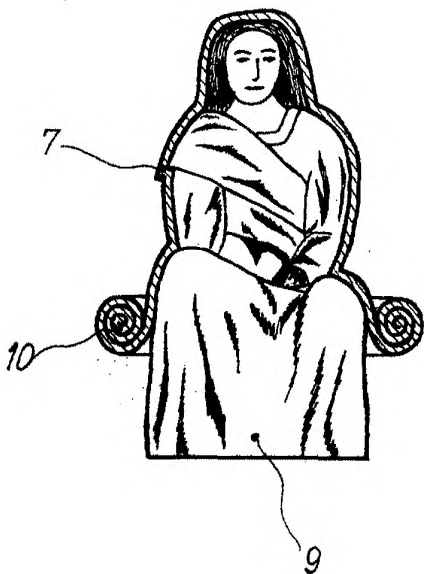


Fig. 7



Osney

Fig. 1

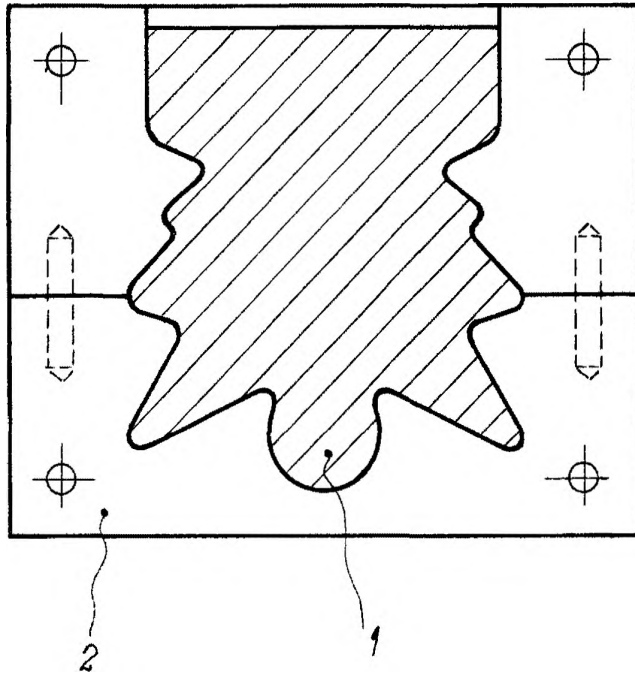


Fig. 2

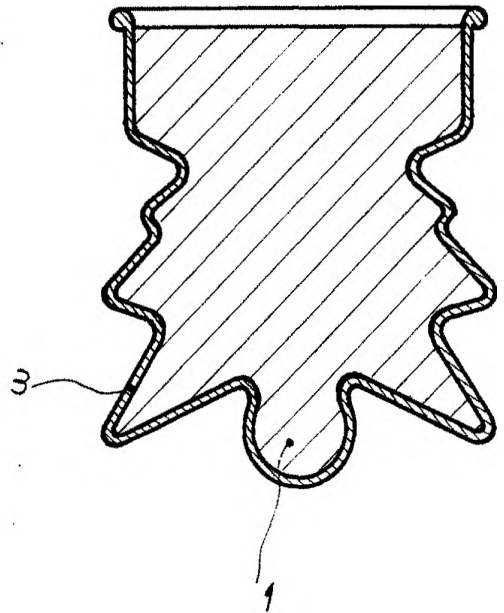


Fig. 5

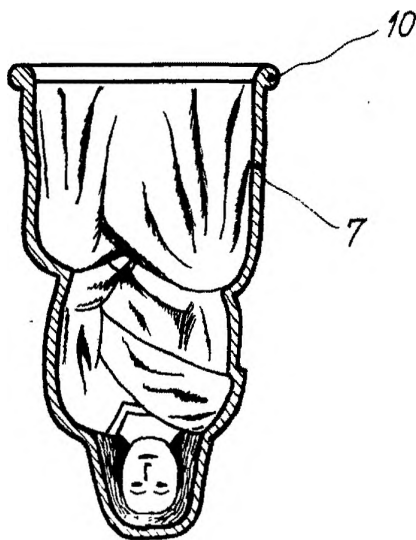
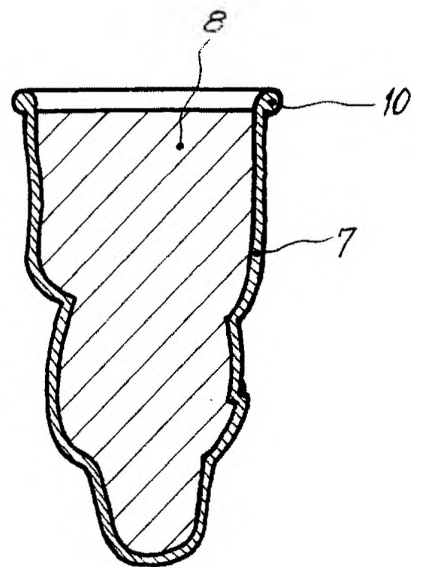


Fig. 6



Escala variable