

281577

281577

Don José Marqués Montoliu, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Plaza Nuñez de Arce, nº 7, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE MONOBLOQUES APARENTES, CON OBJETOS OCLUIDOS EN SU INTERIOR".-

- - - - -

Este patente de invención tiene por objeto reivindicar un procedimiento que permite obtener, en serie o industrialmente, unos monobloques aparentes, que hasta la fecha solo podían obtenerse mediante un minucioso trabajo de artesanía, -  
5 consistente en colocar, dentro de un cuerpo transparente, determinados elementos que quedan sumergidos en un líquido transparente contenido en la cavidad del bloque, cerrando seguidamente dicha cavidad, dando la sensación de que los elementos en suspensión en el líquido están ocluidos en el material del  
10 bloque.-

Por el procedimiento que se solicita registrar, se puede obtener idéntico resultado, por medios industriales, es decir fabricando en serie y rápidamente estos monobloques aparentes, disminuyendo notablemente el costo de los mismos, y permitien-  
15 do infinidad de formas y variaciones que no podían obtenerse manualmente.-

Para la práctica del procedimiento se moldean, con un molde cromado, una serie de preformas o bloques de un material termoplástico, y transparente, como metacrilato de metilo u

281577



20 otro material de propiedades análogas, de modo que presenten  
una cavidad o hueco, de profundidad considerable, todo ello  
perfectamente pulido y acabado.- En dicha cavidad se se colo-  
can los objetos ornamentales o publicitarios que se desean in-  
corporar y seguidamente se cierra el bloque soldando termoplas-  
25 ticamente una plaquita del mismo material que el bloque, y que  
presenta un pequeño taladro.- Seguidamente se disponen todas  
las preformas ya completas en el interior de una campana de  
vacío, en la que se extrae el aire contenido en el interior  
de la cavidad del bloque, inyectando o llenando de un líquido  
30 transparente, dicha cavidad.- Una vez fuera de la campana de  
vacío, se obtura el orificio de la tapa de los bloques, me-  
diante un tornillo, botón u otro elemento apropiado, quedando  
así incorporados los elementos decorativos o publicitarios a  
la preforma, dando la impresión de constituir un monobloque  
35 transparente.-

Cuando el elemento a incorporar en el bloque sea tan frá-  
gil, que no pueda realizarse la extracción del aire, en una  
campana de vacío, por riesgo de aplastamiento del mismo, se  
practica, en la base del bloque, un taladro igual al utilizado  
40 para la inyección del líquido, de modo que la penetración de  
éste, determina la salida del aire por aquel taladro, obturán-  
dose seguidamente ambos, por soldadura de sendas plaquitas del  
mismo material o mediante botones o tornillos roscados en di-  
chos taladros.-

45 En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de  
la presente memoria descriptiva, se han representado a título  
de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, varias realizacio-  
nes de monobloques aparentes, con objetos ocluidos en su inte-  
rior, obtenidos según el procedimiento descrito.-

50 Dichos dibujos muestran:

281577



Fig.1. Sección en alzado de un objeto monobloque aparente, del que se ha extraído el aire, en una campana de vacío.-

Fig.2. Sección, en alzado de un monobloque, con objeto frágil ocluido, y en el que aire de su interior es expulsado a medida que se introduce el líquido.-

Fig.3. Sección en alzado de un monobloque formado por dos preformas unidas.-

Fig.4. Vista en perspectiva de un objeto monobloque aparente, completado como llavero.-

Refiriéndonos concretamente a dichas figuras, pasamos a describir, con mayor detalle, las particularidades que caracterizan al procedimiento descrito.-

Con un noyo cromado se moldean una serie de preformas -1-, consiguiendo unos bloques de un material termoplástico, y transparente, como metacrilato de metilo u otro material de propiedades análogas, de modo que queden perfectamente pulido y acabado, y presenten una cavidad o hueco central -2-, de configuración y dimensiones apropiadas para que, por su boca -3-, puede depositarse, en su interior, un elemento -4-, ya sea natural o artificial.- Seguidamente se obtura la boca -3-, soldando una plaquita -5- del mismo material que el bloque -1- y con un pequeño orificio central -6- de modo que forme un complemento del bloque, sin que prácticamente se note la junta de la porción añadida, que constituye la tapa o cierre de la cavidad -2-.

Los bloques así completados, se introducen en una bomba de vacío, para proceder a la extracción del aire del interior de la cavidad -2- en la que se inyecta simultáneamente un líquido transparente -7-, que preferentemente será conservador del objeto depositado -4-, cuando éste sea un producto natural.

Una vez llenos todos los bloques, el orificio -6- se ob-



85 tura, soldando una segunda plaquita de propiedades análogas a la placa -5-, o bien mediante la parte roscada de un pivote o tornillo -8-, que puede completarse con una cadena, u otro dispositivo que permita utilizar el bloque como llavero, amuleto u otro artículo utilitario o decorativo.-

Siguiendo este procedimiento, se obtiene el bloque representado en la Figura 1.-

90 Cuando el elemento -4- alojado en la cavidad -2-, es tan frágil que la extracción del aire, mediante una bomba, pueda producir su aplastamiento, se varia ligeramente el procedimiento expuesto.- Esta variación consiste en practicar, en la base -1'- del bloque -1-, un pequeño orificio -10-, por el que se expulse el aire, a medida que se inyecta un líquido -7- por el orificio -6- de la plaquita de cierre de la boca -2- del bloque.- Seguidamente se obturan ambos orificios -6- y -10-; mediante el tornillo -8- y otra plaquita -12-, convenientemente soldada.- Esta variante en el procedimiento corresponde a la realización representada en Figura 2.-

100 Otra posible variante del procedimiento consiste en conformar, mediante un noyo la cavidad -2'-, de modo que represente un objeto determinado, como por ejemplo una botella, o una copa.- En el interior de dicha cavidad -2- se dispone una etiqueta o lámina de revestimiento parcial interno -13-, soldándose a continuación la plaquita de cierre -5-, a través de cuyo orificio -6- se introduce un líquido -7'-, cuyas características y color estén en consonancia con el objeto que represente la cavidad -2-.- Seguidamente se obtura el orificio -6- mediante un tornillo -8-, o por soldadura de otra plaquita.

110 En algunos casos, por la especial configuración de la cavidad -2'- es conveniente que el bloque -1- esté constituido por dos piezas moldeadas por separado y convenientemente acopladas y soldadas, tal como se ha representado en la Figura 3.

281577

6 OCT.



115

Por este sencillo procedimiento se logra formar unos monobloques aparentes y transparentes de gran efecto decorativo ya que las cualidades estéticas de los objetos alojados en la cavidad -2- queden realizadas por la transparencia y brillo del bloque -1-.

120

Naturalmente que las características de forma, clase de material y otros detalles accidentales, a que hemos hecho referencia en el transcurso de esta memoria descriptiva, se han dado a título simplemente ilustrativo, y por tanto podrán ser variados, así como introducir todos los perfeccionamientos, - mejoras o simplificaciones que se estimen necesarios, sin que por ello se altere la esencialidad del procedimiento descrito.-

125

La Patente de invención por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE MONOBLOQUES APARENTES CON OBJETOS OCLUIDOS EN SU INTERIOR", cuyo privilegio de explotación para España y sus Provincias de Ultramar, se solicite por un periodo de 20 - años, deberá reunir las particularidades, que se concretan en las siguientes,

130

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

135

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE MONOBLOQUES APARENTES CON OBJETOS OCLUIDOS EN SU INTERIOR" caracterizado por el hecho de que mediante un noyo cromado se moldean unos bloques de material transparente, tal como el metacrilato de metilo u otro de análogas cualidades, obteniendo unas preformas perfectamente pulidas y acabadas de configuración deseada, que presentan una cavidad interior apropiada para recibir y contener un elemento natural, o bien artificial; dicha cavidad se cierra soldando una plaquita del mismo material que constituye el bloque, procurando que la junta de unión quede invisible para que dé la sensación de que se trata, en conjunto, de una pieza monobloque.-

140

281577



145 2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE MONOBLOQUES  
APARENTES CON OBJETOS OCLUIDOS EN SU INTERIOR", según la 1ª -  
reivindicación, caracterizado por el hecho de que los bloques  
así formados se introducen en una campana de vacío, en la que  
se efectúa la extracción del aire contenido en la cavidad de  
150 cada bloque, gracias a un pequeño orificio practicado previa-  
mente en las plaquitas de obturación, a través del cual absorber  
luego simultáneamente el líquido transparente, cerrándose se-  
guidamente el citado taladro con la parte roscada de un torni-  
llo, que puede completarse con una cadena que incorpora el blo-  
155 que a un llavero, brazaletes, u otro artículo utilitario o de-  
corativo.-

3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE MONOBLOQUES  
APARENTES CON OBJETOS OCLUIDOS EN SU INTERIOR", según las rei-  
vindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que cuan-  
160 do el elemento colocado en la cavidad del bloque transparente  
es tan frágil, que no resiste la extracción del aire mediante  
bomba de vacío, se efectúa la expulsión del aire por la propia  
entrada del líquido que lo ha de conservar, a cuyo fin se prac-  
tica, en el fondo de la cavidad del bloque, un taladro de sa-  
165 lida, por el que se expulsa el aire, procediendo seguidamente  
a obturar ambos taladros mediante tornillos, o por soldadura  
de otra plaquita del mismo material que el bloque.-

4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN SERIE DE MONOBLOQUES  
APARENTES CON OBJETOS OCLUIDOS EN SU INTERIOR". Tal como se ha  
170 descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una  
sola cara.-

Barcelona a 6 de Octubre de 1962.-

P.A. de Dn. José Marqués Montoliu.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

Escala variable  
 P. A. FERRER S. A. (Barcelona)  
 Ingen. B. Renteria (Barcelona)  
 Barcelona (España) 1962

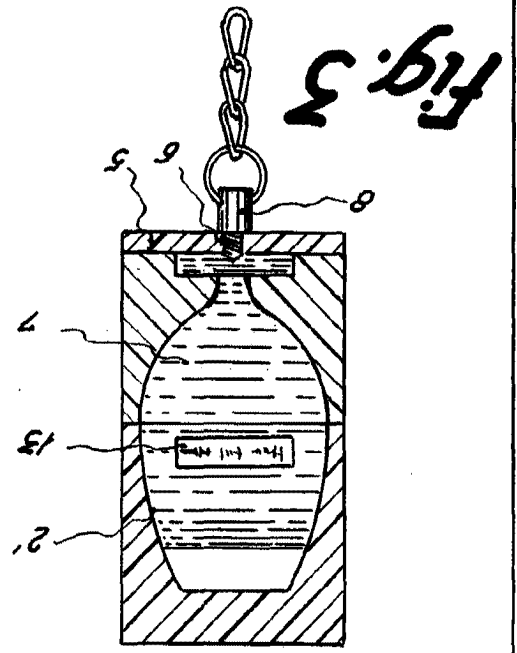


Fig. 3

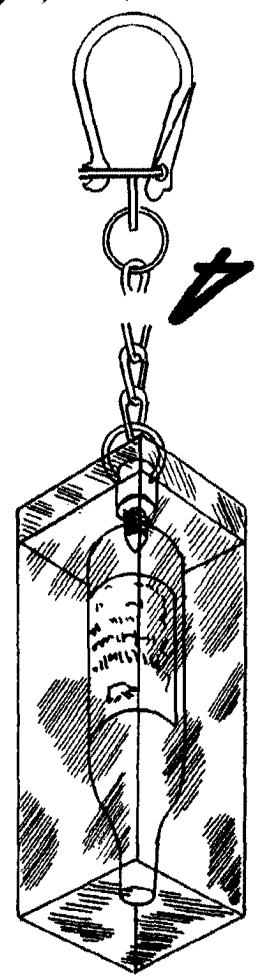


Fig. 4

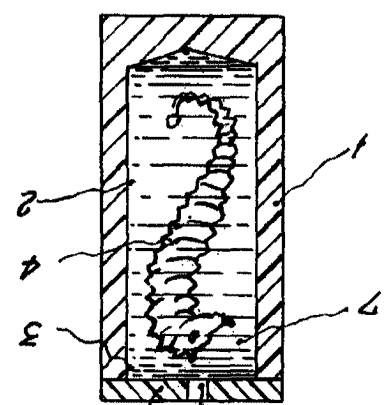


Fig. 1

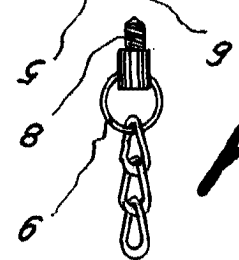
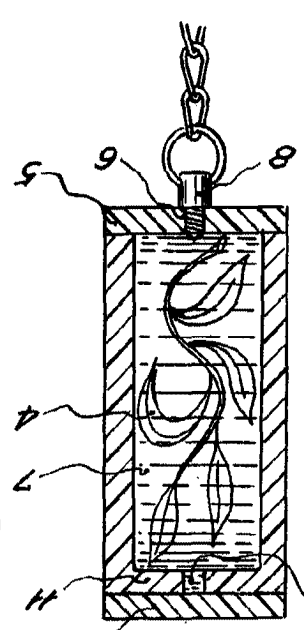


Fig. 2



281577 10

D. Jose MARQUES Montolio  
 hoja unica