

282007



- 1.-

282007

Memoria Descriptiva

para
una Patente de invención
por veinte años en España.

a favor de
Don Werner Sieck.
de nacionalidad alemana.

residente en
Schneidhainer Str. 13
Frankfurt an Main (Alemania)

por:

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ROTULOS
POLICONDENSADOS DE VARIOS COLORES.

=====

Prioridad:

Solicitud de patente alemana S 76.495 X/39 a,
del 31 de octubre de 1.962.



282007

5 El invento se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de rótulos de policondensados de varios colores, que prefentemente sirven para fines de indicación y advertencia, por el que se trata de unir entre sí poli-
condensados de diferentes colores, que por polimerización experimentan un ulterior aumento de moléculas y enlace de red, poliésteres insaturados y resinas epoxi, que de tal modo en las superficies se produzcan rótulos totalmente li-
10 sos bicolores o policolores con cualquier clase de representaciones, inscripciones etc. en ejecución transparente, así como opaca.

15 La esencia del procedimiento según el invento se considera en que sobre el fondo pulido lisamente de un molde correspondiente se aplica una delgada capa de 0,2 + 0,3 mm del policondensado teñido con el color fundamental deseado, en que las partes a ejecutar en otro color de esta capa de resina todavía seccionable en su consistencia se recortan con una cuchilla, una cuchilla estampadora o semejante y se desprenden a mano y en que las escotaduras producidas por ello se rellenan con la resina de poliéster coloreada de otro modo, o semejante, en el espesor de la
20 capa fundamental, y se aplican y prensan las capas posteriores de resina y de estabilización, de manera conocida. Para la fabricación de rótulos total o parcialmente trans-
25 parentes, sobre la capa fundamental arriba descrita se coloca una hoja de recubrimiento, que se desprende con la parte a recortar, mientras que las partes de hoja restan-



282007

tes sólomente se separan después del rellenado de las escotaduras con la capa de poliéster de otro color, para evitar que la capa protectora transparente quede manchada por encima al aplicar la segunda capa de otro color.

5 El recortado de las partes de otro color desde la capa fundamental introducida en el molde puede efectuarse mediante cuchilla y plantilla. En la producción en serie de tales rótulos naturalmente también pueden hallar empleo cuchillas estampadoras de forma correspondiente. La aplicación de las capas de resina posteriores con o sin suplementos de estabilización de esteras de fibra de vidrio se efectúa según procedimientos conocidos. En esto hay que hacer resaltar todavía que tales esteras de estabilización están insertas de modo totalmente invisible.

10 En el adjunto dibujo se ha representado el desarrollo del procedimiento en sus diferentes fases en las figuras 1 - 5 para la fabricación de rótulos no transparentes y en las figuras 6 - 10 para la fabricación de rótulos transparentes, en parte en perspectiva.

15 La fig. 1 muestra un rótulo de tráfico 4 blanco en su color fundamental con borde rojo y signo de exclamación negro 8.

20 La fig. 2 muestra el molde 1 con fondo 1 a en sección, en que ya está introducida la capa 4 de poliéster de 1 - 2 mm de espesor, teñida con el color fundamental, desde la cual y mediante la cuchilla estampadora 2, 3 se recortan las partes superficiales que deben colorearse de

25



282007

rojo y negro.

Según la fig. 3, la parte 4a ya está recortada desde la capa fundamental 4 y desprendida en parte.

5 Según la fig. 4 la escotadura formada por esto ya está rellena de nuevo con la capa 5 de poliéster, en este caso rojo, mientras que la fig. 5 permite reconocer la capa de estabilización 6 y la capa de resina 7 dorsal.

10 La fig. 6 permite observar un rótulo transparente 12 en ejecución fundamenta 14 azul con superficie blanca 15 y una cruz roja 16.

15 Según las figuras 7 - 10 son de nuevo 9, 9a el molde, 10, 11 la cuchilla estampadora, 12 la capa fundamental que está recubierta por la hoja 13. La parte 12 a se recorta con la hoja 13 a de la manera descrita, mientras que las partes 13 de la hoja sirven de recubrimiento sobre la capa restante 12 hasta que esté introducida la capa 14 de otro color. 15 es la capa de resina de cubierta de la cara posterior. Según este procedimiento pueden fabricarse también rótulos translúcidos provistos de una fuente de luz en diferentes ejecuciones de color.

20 Los rótulos policolores a fabricar según el procedimiento del invento con policondensados, se caracterizan por un excelente efecto óptico, ya que los contornos de transición de uno a otro color están separados con gran precisión y forman una superficie totalmente lisa como en los conocidos trabajos de marquetería. Estos rótulos son también

25



282007

resistentes contra ataques de corrosión de todas clases y y de gran resistencia mecánica. A consecuencia del sencillo procedimiento de fabricación, tambien desde el punto de vista del precio cumplirán las exigencias comerciales.

5

Naturalmente que tambien entra dentro del alcance de la presente idea inventiva el fabricar según este procedimiento eventualmente carteles murales policolores o provistos de motivos.

=====



282 007

N O T A . -
= = = = =

La presenta patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5

1.- Procedimiento para la fabricación de rótulos de policondensados de varios colores, que sirven preferentemente para fines de indicación y advertencia, caracterizado porque a partir de una delgada capa de un policondensado en el color básico deseado, se recortan y separan las partes superficiales del rótulo que deban ejecutarse en otro color, despues de lo cual las escotaduras producidas por ello, se rellenan con un policondensado de otra coloración y finalmente se aplica una capa, correspondiente al tamaño del rótulo y que estabiliza al mismo.

10

15

2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque sobre el fondo lisamente pulido de un molde de acero o semejante se aplica una delgada capa de aproximadamente 1 - 2 mm del policondensado teñido con el color fundamental deseado, porque las partes a ejecutar en otro color, de esta capa de resina todavía no endurecida en su consistencia y por ello todavía seccionable, se recortan con una cuchilla y una plantilla o con una cuchilla estampadora y se desprenden a mano, y porque las escotaduras producidas por ello se rellenan con la resina poliéster o semejante teñida de otro modo en el espesor de la capa fundamental y porque las capas posteriores de resina y estabilización compuestas de esteras de fibra de vidrio se aplican y comprimen de

20

25

282007



manera conocida.

5 3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque la fabricación de rótulos total o parcialmente transparentes se coloca sobre la capa fundamental aplicada una hoja de recubrimiento y se sostiene adhesivamente, que se separa tirando de dicha parte junto con la parte a recortar, y porque las partes de hoja remanentes se retiran sólo posteriormente después del rellenado de las escotaduras con la capa de poliéster de otro color, para evitar, 10 que la primera capa transparente, al aplicar la segunda capa de otro color, quede manchada por encima de los cantos de corte.

15 4.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque las partes superficiales recortadas se levantan empleando vacío.

5.- Procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado porque la cuchilla estampadora forma una campana de vacío.

20 6.- Procedimiento para la fabricación de rótulos de poliocondensados de varios colores.

Según se describe y reivindica en la presente memoria y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de 7 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 30 de Octubre de 1.962.

CARLOS ROEB

282 007



Fig. 1

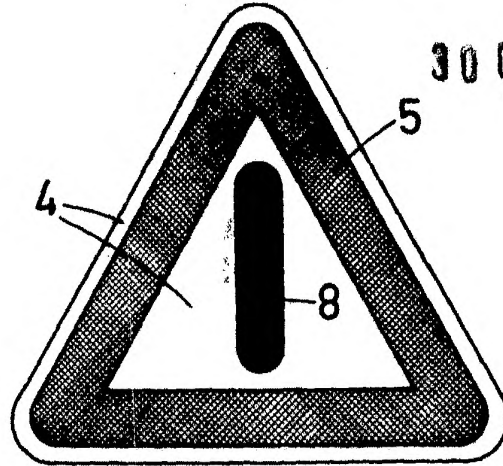


Fig. 2

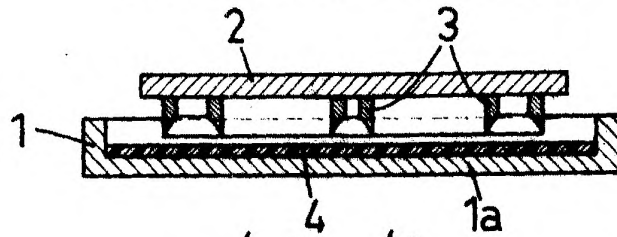


Fig. 3

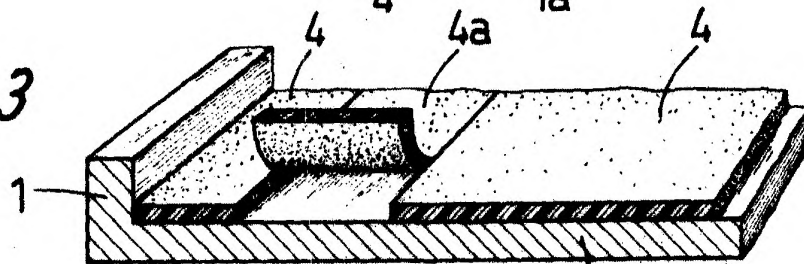


Fig. 4

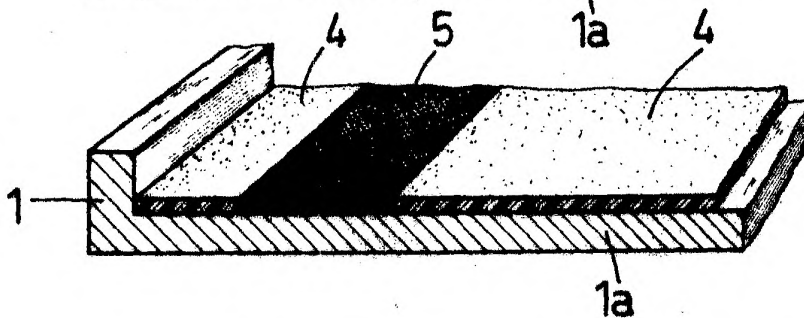
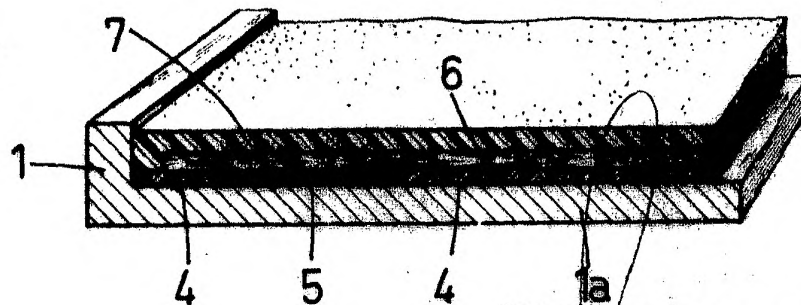


Fig. 5



ESCALA VARIABLE

CARLOS ROEB
P. 2

282007



Fig. 6

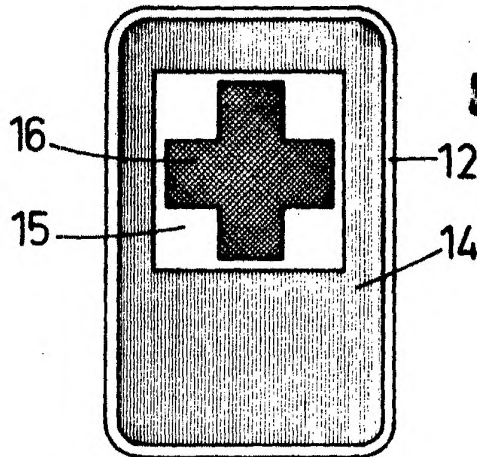


Fig. 7

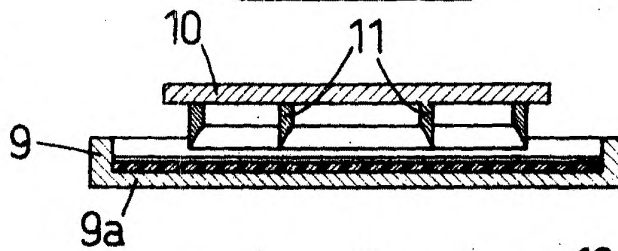


Fig. 8

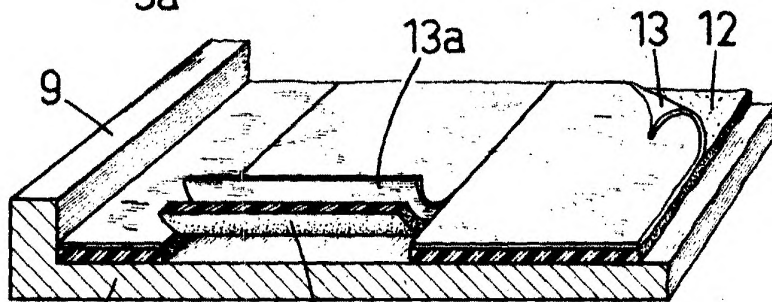


Fig. 9

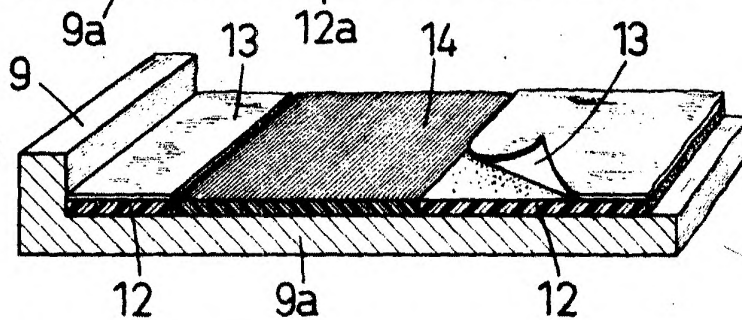
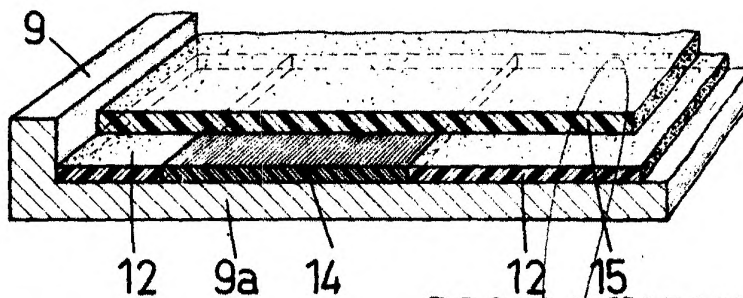


Fig. 10



ESCALA VARIABLE
CARLOS ROEB