



10

Es evidente que mediante los diversos sistemas de moldeo que se conocen en la actualidad, se están obteniendo piezas industriales rígidas, en forma de láminas o paneles, cuya rigidez es una cualidad que se alcanza por la naturaleza de los propios materiales empleados, o por el índice de espesor alcanzado en estas piezas.

15

De todos estos sistemas de moldeo, el que se conoce por sistema de soplado, en el que se inyecta aire en un macarrón de polietileno precalentado, y dentro de un molde compuesto de dos partes iguales o no, es precisamente el sistema de fabricación más económico, por diversas razones que no vienen ahora a colación, pudiéndose obtener cualquier tipo de pieza hueca (claro está, siempre que no se rebasen determinadas dimensiones), pero cuyas piezas, por imperativo de economía, ofrecen unas paredes débiles, que unido a la naturaleza flexible del material, dan como resultado unas piezas endebles, sin rigidez, y por consiguiente este sistema sólo se emplea para juguetería o piezas que no hayan de soportar grandes presiones, y sobre todo, que no precisen de la cualidad de rigidez.

20

25

30

35

Mediante nuestro procedimiento de fabricación y mediante una ingeniosa combinación de elementos, se consiguen piezas, de material plástico soplado, que en la primera fase de su fabricación, esto es, después de su moldeo, tienen la flexibilidad consustancial a su propia naturaleza, pero las cuales piezas, mediante un estudio preliminar de su estructura, han sido moldeadas ofreciendo unos alojamientos huecos, dispuestos en los sentidos convenientes para soportar posteriormente las presiones sin ceder, y cuyos alojamientos se abren por un extremo para introducirles listoncillos de madera de dimensiones previamente determinadas, que se introducirán ajustadamente en los alojamientos, y producirán un armazón o alma rígida, que proporcionará a la pieza la rigidez del propio



40 material de que esté constituido el juego de listoncillos
empleados.

Este procedimiento de fabricación, permite la aper-
tura de nuevos horizontes a la industria de soplado de materia-
les plásticos, encerrada hoy en estrechos límites por la flexi-
45 bilidad de sus piezas, y le permitirá la construcción de nume-
rosos tipos de objetos, bien sean de tipo industrial o domés-
tico, bien sean piezas de utilidad propia o que formen parte
de otros objetos sustituyendo paneles o láminas, por ejemplo,
aportando a estas realizaciones la economía, el vivo colorido
50 y la higiene de los materiales plásticos soplados, con la ri-
gidez de la madera o de cualquiera otra clase de material que
integre los listoncillos de la armadura.

Suficientemente descrita la esencia y naturaleza
de este nuevo procedimiento de fabricación, sólo nos resta ma-
55 nifestar que serán variables las circunstancias de tamaños y
formas de las piezas que se fabriquen de acuerdo con este pro-
cedimiento, siempre y cuando no se vea alterada la esencia del
mismo, que queda concretada en la siguiente

N O T A
= = = =

60 Los puntos que se reivindican en la presente Patente
de Invención, son:

1º.-Procedimiento de fabricación de láminas o paneles
rígidos, mediante el cual, se verifica en la primera fase el
moldeo con materiales flexibles, de la pieza laminar, o panel,
65 en la cual y en la misma operación de moldeo quedan configura-
dos unos alojamientos longitudinales, dispuestos precisamente
en los puntos que la pieza acabada ha de soportar las mayores
presiones o tracción ;tras lo cual, y en la segunda fase, se
verifica la apertura de estos alojamientos por un sólo extremo
70 y se introducen listoncillos del material más adecuado, prefe-

- 4 - 282574



75 rentemente de madera, cuyas dimensiones en cuanto a longitud y grosor serán las necesarias para que estos listoncillos entren ajustadamente en los respectivos alojamientos, constituyendo una especie de armazón o varillaje que dará a la pieza flexible la rigidez necesaria para su ulterior aplicación, concluyéndose finalmente el procedimiento de fabricación, por la aplicación de unos puntos de material plástico en las bocas de entrada de los listoncillos, que de esta forma habrán quedado totalmente aislados del medio ambiente, e inmunes a la acción de aquellos elementos que pudieran perjudicar su estructura y rigidez. Y

80 2º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAMINAS O PANELES RIGIDOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 83 líneas.

Valencia, 14 Noviembre 1962

Por autorización del interesado.

Juan López