

283315

283 315

12 DIC



MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-  
troducción que, por diez años, se solicita para España y --  
sus Colonias, a favor de Don Benito MANSO ALONSO, de nacio-  
nalidad española, residente en San Sebastián, Paseo de Co--  
lón, núm. 7, 5º, -----

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLANCHAS POLICOLORS EN --  
MATERIALES VULCANIZABLES "

=====

En la fabricación de planchas de caucho y materias plás-  
ticas análogas es conocido el que, después de la estampa---  
ción y vulcanizado de la base, aparezcan dibujos en relieve  
generalmente por una de sus caras, sobre la que se aplica --  
un revestimiento que, más tarde es cortado en sentido para--

283315

12 DIC.



10 lelo a la superficie de la plancha, de forma tal que se descubra las partes en relieve. El resultado es que los citados dibujos en relieve se presentan con un color correspondiente al de la base, que es diferente al del revestimiento que aún se mantiene en las zonas en bajo relieve.

15 Este sistema presenta el gran inconveniente de que la -- delgada película de barniz o revestimiento, en la práctica, no es lo bastante adherente al material que forma la base -- de tal suerte que, transcurrido un cierto tiempo, comienza a separarse destruyendo completamente el aspecto estético -- de la plancha que puede dedicarse a infinidad de usos y a-- plicaciones.

20 Según la presente invención, este inconveniente resulta eliminado debido a que el colorante del revestimiento, en -- forma de polvo, se aplica a la superficie de la prensa en -- lugar de ser aplicado sobre la base ya estampada. Esta --- aplicación se realiza por pulverización y extendido, des--- pués de lo cual se adscribe la hoja de caucho bruto cilin-- drado al espesor deseado, rellenándose aún las cavidades de 25 la prensa con gránulos de caucho susceptibles de ser vulca-- nizados con o sin la hoja destinada a formar el fondo de la plancha policolor.

30 Seguidamente, se procede a la vulcanización de la forma habitual, con lo que el dibujo en relieve se forma y se con-- solida y el colorante del recubrimiento es llevado sobre la plancha base e incorporado a la misma de modo que, a la --- apertura de la prensa, la plancha aparece completamente re-- cubierta sobre su cara visible por una capa de color que, -- por sí sola, se separa de la prensa adhiriéndose perfecta-- mente, por el contrario, al caucho con el cual ha sido vulca 35 nizada.

283315

120



El conjunto así obtenido queda inmediatamente dispuesto a ser cortado en sentido paralelo a su superficie.

40 Se sobreentiende que el revestimiento debe ser de una naturaleza tal que resista a la temperatura de vulcanización y pueda él mismo ser vulcanizado o, por lo menos, ser aplicado o incorporado superficialmente al caucho de la base durante su vulcanización.

45 A la plancha así obtenida se le quita una parte del dibujo en relieve sobre un espesor de 6 á 7 décimas de milímetro aproximadamente. Esta operación puede realizarse por cualquier sistema apropiado siendo de preferencia aquél que pueda obtener un corte limpio como, por ejemplo, una sierra mecánica de refrentar con hoja giratoria. De esta forma se  
50 obtiene un aspecto de dos colores o policromía merced a la combinación de la mezcla del color de la base y el color del colorante pulverizado sobre la prensa que ha recubierto las zonas bajas comprendidas entre los relieves.

55 Si comparamos esta operación de corte limpio con otros sistemas de abrasión o de pulido, podemos ver que no solamente es más práctico y, por consecuencia, más económico sino que, además, proporciona un producto final con un aspecto plano y liso más fácil de limpiar que las planchas pulidas que poseen una superficie mucho más porosa y absorbente.  
60 El sistema según la invención es también mucho más higiénico en el curso de su elaboración en el sentido de que se suprime la masa considerable de polvo que se produce en la pulidora y que, a pesar de las habituales medidas de protección, es parcialmente aspirada por el personal de fabricación.  
65 ción.

Es necesario destacar que aunque, en el curso de esta descripción nos hemos referido al caucho como materia prima

12 DIC



283315

70

de las planchas policromas, puede ser utilizado cualquier otro material que reúna características análogas a las del caucho propiamente dicho y sea susceptible de ser moldeado, en caliente, en una prensa por fusión o reblandecimiento y, ésto, independientemente de la propiedad de poder ser vulcanizado o consolidado a una temperatura determinada.

75

Pueden ser utilizadas de forma análoga las materias termoplásticas así como las materias más o menos termoendurecibles y sus combinaciones tales como los polyesters.

N O T A

80

EN RESUMEN: La Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

85

1ª.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLANCHAS POLICOLORS EN MATERIALES VULCANIZABLES ", consistente en que, sobre la superficie de la prensa (que lleva realizados los necesarios dibujos en bajo relieve), se hace una aplicación de material pulverulento convenientemente coloreado, el cual se iguala con una herramienta apropiada para que presente un espesor uniforme, y encima del que se sitúa una hoja de material bruto cilindrado al espesor deseado que constituye la base del conjunto, procediéndose a continuación a la vulcanización en caliente o endurecimiento, durante la cual el material pulverulento coloreado resulta perfectamente incorporado por el material de la base, presentando en relieve los dibujos rebajados en la prensa y mostrando el conjunto con su superficie completamente recubierta por una capa de color o película que se adhiere de una forma perfecta a la superficie de la base desprendiéndose de la prensa.

90

95

2ª.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLANCHAS POLICOLORS EN MATERIALES VULCANIZABLES ", según la 1ª reivindicación



283315

100

ción, caracterizado porque, la masa destinada a formar el cuerpo o base de la plancha y, eventualmente, la que forma la capa superficial, son vulcanizables y, en todos los casos, son susceptibles de adherirse la una a la otra de un modo indestructible enseguida de la vulcanización o de una estampación en caliente.

105

3ª.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLANCHAS POLICOLORS EN MATERIALES VULCANIZABLES ", según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la capa coloreada para revestimiento superficial, se aplica sobre toda la superficie útil de la prensa por pulverización y extendido a fin de que resulte completamente revestida la superficie --

110

aparente de la base del conjunto, tanto sus altos como sus bajos relieves, siendo los primeros los que separan por medio de un cortado horizontal realizado con una sierra de hoja giratoria que profundiza en un espesor necesario para -- que resulte la pieza con dos colores visibles, uno el color del cuerpo base que aparece en las zonas cortadas y el otro, el color del revestimiento mantenido en las zonas en bajo relieve de la dicha base.

115

4ª.- Por último, se reivindica como objeto sobre el cual ha de recaer la Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, -----

120

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLANCHAS POLICOLORS EN MATERIALES VULCANIZABLES "

125

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara y ---

Madrid, 12 de Diciembre de 1.962.

P.A.,