

28360



1908

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON MAGIN Y DON JOSE FELIP PUIG, AMBOS DE NACIONALIDAD ES-
PAÑOLA, RESIDENTES EN BARCELONA, Mayor de Gracia 36.

sobre.

PROCEDIMIENTO PARA LA PLASTIFICACION UNILATERAL SOBRE CARTU-
LINAS Y SIMILARES.



5.- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación en exclusiva sobre un procedimiento para la plastificación unilateral sobre cartulinas y similares, mediante el cual se realiza según un nuevo sistema la protección e impermeabilización externa de cualquier documento, o imagen gráfica al igual que papeles sin ~~una~~ impresión, alcanzando al mismo tiempo el embellecimiento y mejor presentación que se persigue con estos medios de abrillantamiento.

10.- Hasta el presente, el plastificado de papeles y cartones ya conocido, era efectuado por el procedimiento elemental del baño o inmersión, lo que implica la dualidad de ambas caras, con el inconveniente de la lentitud y carestía consiguientes.

15.- El nuevo procedimiento que se propuga, por su afinidad con los sistemas de imprimir y su íntima relación con las máquinas rotativas de las artes gráficas, adquiere la ventaja de la asimilación de las máquinas tipográficas y litográficas de cualquier marca y tamaño, contando como medio de realización con la creación de un aparato accesorio o de quita y pón, cuya adaptación es sumamente elemental pasando a substituir en las referidas máquinas a los dispositivos de los rodillos de entintado, con que aquellas cuentan.

20.-
25.- Por lo tanto la característica esencial del procedimiento radica en la sustentación de la plancha de papel, cartulina o análogo de que se trate por medio del bombo rotativo de la máquina, cuya cara visible o externa le es aplicado por contacto, el baño de material plástico licuado sirviéndose de la presión cilíndrica y de un rodillo intermedio y transportador para producir la impregnación mediante el contacto superficial que brinda el engranaje de los rodillos correspondientes.

30.- Para hacer mas comprensible la descripción consiguiente, se adjuntan una hoja gráfica en la que se consigna un ejemplo de realización del aparato empleado en el procedimiento.



5.- Asi, en la amplitud del diseño esquematizado, se puede tomar como punto de partida la cubeta (3) como depósito alimentador del material líquido plastificador que se halla asentada sobre unas carrileras dentadas (4) que le permiten establecer una relación móvil con la bancada (5) de la máquina rotativa, a fin de regular la distancia y aproximación necesarias entre el rodillo (6) tomador de material, que ocupa el centro de la referida cubeta en toda su anchura, por tener los extremos de su eje (7) soportados por los oportunos rodamientos.

10.- Tangencialmente a éste primer rodillo, se sitúa el rodillo intermedio (8) en un plano ligeramente superior y el cual a su vez toma contacto con el bombo de mayor diámetro (9) transportador de las planchas que reciben la acción impregnadora.

15.- La citada relación de distancias graduable por medio de la indicada cremallera, es regulada por el piñón de mando (10) que obedece al volante accionador (11), siendo fija la localización del bombo (9) por estar en dependencia de su propio soporte solidario a la bancada (5) de la máquina.

20.- Como continuación del bombo de impresión, se sitúa la cinta sin-fin transportadora (12), para llegar a la cual, la plancha ya impregnada (1) se ha desprendido del bombo (9) siguiendo la guía que le prestan los hilos ya usuales y conocidos en estos casos, colocándose sobre las palas (14) que como resultado del movimiento que efectúan en semicírculo sobre el eje transversal (15) invierten la hoja impregnada depositandola sobre la cinta transportadora (12).

25.- El trayecto de dicha cinta es lo suficientemente largo para dar lugar que durante su curso por el interior de un conducto cerrado o tunel (16), sean los papeles sometidos a una fase de secado el cual corre a cargo de la acción térmica de los rayos infrarrojos producidos por los focos (17). La longitud de este conducto desecador, debe ser la máxima posible en todos los casos, (razón por la que en el diseño aparece interrumpido), llegando al

30.-



término del cual, sigue a la cadena (12), otro colector descendente (13) que conduce y deposita las planchas secas, en un apilador, destinado a la prensa como fase última.

5.- Inferiormente al dibujo, se esquematiza uno de estos apilamientos, integrado por la superposición de planchas (1) entre cada dos de las cuales se intercalan unas placas de acero inoxidable (18) cuya superficie es altamente pulimentada, y cuya pila se somete a la sección de una prensa termostática (19) durante un tiempo y temperatura que se calcula de acuerdo con el grosor y la cantidad de las planchas. Alcanzando con ello el esmaltado brillante que se persigue como término del procedimiento de plastificación.

10.- No obstante es notorio el hacer constar que dichas operaciones son igualmente realizables de forma más simplificada, o sea sin intervención de planchas superpuestas entre los impresos ni su prensado al calor, ya que es posible impregnar el reverso de los impresos con una capa de producto plástico termo soldable también especial para la manipulación de bolsas y demás envases que necesitan ser soldados con calor.

15.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

20.-

NOTA

25.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

30.- 1a.- Procedimiento para la plastificación unilateral sobre cartulinas y similares, que se caracteriza esencialmente por la impregnación sobre la cara receptora en la plancha de destino, de una cantidad adecuada de disolución plastificadora transmitida por contacto directo según el transporte tangen-



cial de un rodillo intermedio que recibe el primer contacto desde otro rodillo inicial, sumergido en la cubeta alimentadora, experimentando la plancha ya impregnada a su salida del bombo conductor la acción de desecado correspondiente, durante el transcurso de un largo recorrido en espacio cerrado bajo la acción radial de infra-rojos, a la que sucede el prensado térmico que le otorga la pulimentación definitiva.

- 2a.- Procedimiento para la plastificación unilateral sobre cartulinas y similares, según la reivindicación anterior caracterizado porque el medio mecánico empleado en el procedimiento está constituido con carácter de dispositivo accesorio y transitorio, de adaptación simple a máquinas impresoras rotativas de cualquier clase, en las que percibe la presión cilíndrica necesaria para el funcionamiento propio de su estructuración, consistente en un primer rodillo que sumergido en su mitad diametral en la cubeta alimentadora de la dilución plástica, conecta tangencialmente con otro rodillo transmisor que consecutivamente extiende su carga plástica a la cara de la plancha transportada a su vez tangencialmente por el bombo giratorio, de diámetro notablemente mayor donde se verifica la impregnación y a partir del cual, entra en acción la cinta transportadora que recorre el trayecto de desecación, hasta la entrega a un colector en forma de apiladora.
- 10.-
- 15.-
- 20.-

- 3a.- Procedimiento para la plastificación unilateral sobre cartulinas y similares, según la reivindicación primera, caracterizado porque como final del proceso plastificador, las planchas ya impregnadas son convenientemente apiladas con arreglo a la interposición entre ellas, de placas metálicas pulimentadoras, que bajo la acción de un prensado térmico, le confieren a cada plancha el esmaltado definitivo.
- 25.-
- 30.-

4a.- Procedimiento para la plastificación unilateral sobre cartulinas y similares, según las reivindicaciones anteriores caracterizado por establecer la posibilidad de completar el plas-



tificado del reverso de las planchas, mediante la inversión de las mismas y su paso por el cilindrado y desecado consecutivo, con exclusión del prensado termico final, a fin de poder recibir el manipulado y elaboración del articulado envasador a que se destina.

5.-

5a.- PROCEDIMIENTO PARA LA PLASTIFICACION UNILATERAL SOBRE CARTULINAS Y SIMILARES.

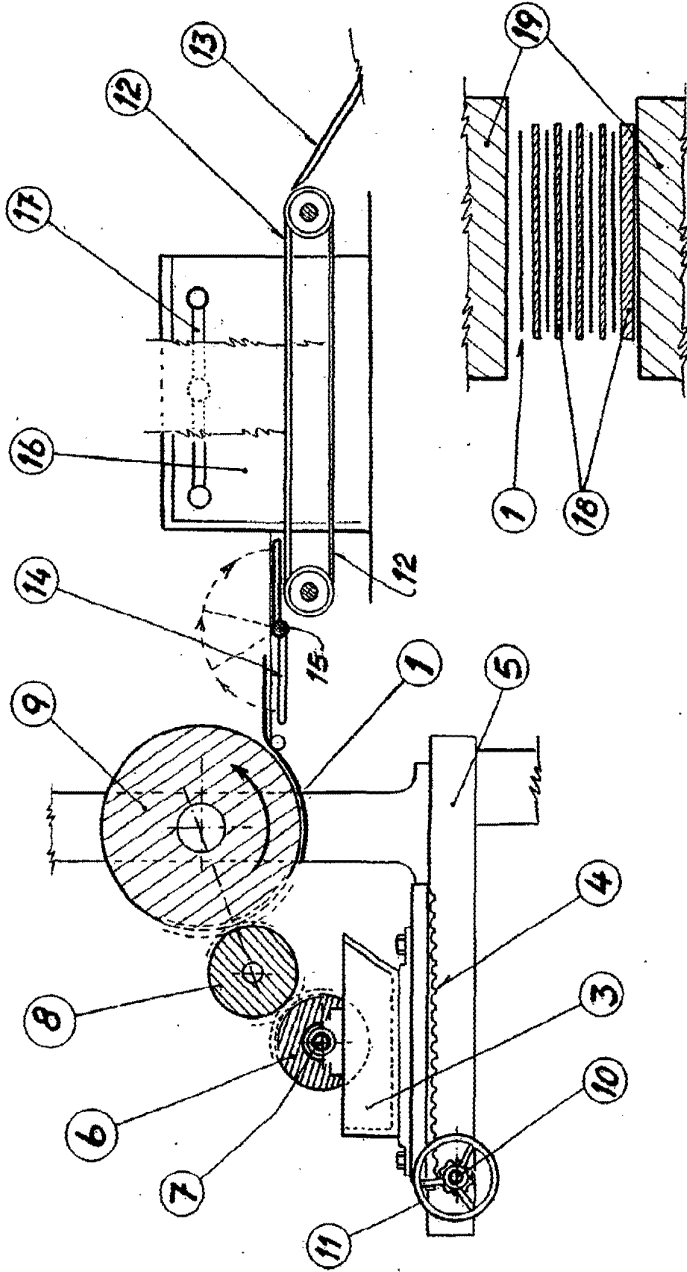
Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

10.-

Madrid a 7 de enero de 1963,



283981



Escala variable

ESCALA VARIABLE
Madrid, de 7 ENE 1933 de 19.....

