



288 300

BIBLIOTECA DESCRIPTIVA, PARA UNA PATENTE DE INVENCION, POR VALORES
FINOS, PARA TODA ESPAÑA, A FAVOR DE DON CARLOS ESTEBAN RANZ,
DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID, AVDA. DE ARRU-
SOLAS numero 46,

por:

UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS COMPACTOS EN MA-
TERIAS SINAPTICAS ORGANICAS.

~~INDUSTRIAL~~



Esta Patente de Invencion se refiere a un procedimiento de fabricacion de cuerpos comprimidos en materias sinteticas aromaticas, segun el coplio detalle que a continuacion se describe, no limitandose en modo alguno el alcance de esta proteccion legal.

La finalidad de la Patente, recae en la posibilidad de conseguirse cuerpos moldeados, const. tuidos por capas de materias plasticas de diversas naturalez s, especialmente melaminicas, que sean de distinto color y a tal fin cuando menos integran esta formacion, dos colores, previstos uno en el exterior y otro en el interior de la pieza moldeada.

El procedimiento de fusion de estos materiales termoes- tables, se verifica a las temperaturas usuales, realizandose la ejecucion de las piezas o planos, bajo las mismas normas que lo son para la fabricacion de objetos normales, con la variante de su coloracion combinada.

Los moldes utilizados en esta manipulacion, seran preferentemente escogidos entre aquellos que porten medios propios de calentamiento, construidos en aceros especiales templado y cromados, cuyo calentamiento provocr la fusion del material contenido en dicho molde.

En el interior de cada molde, se situaran troqueles, cuya forma y dimensiones esten ajustadas racionalmente a la del objeto a crear.

Entre las paredes interiores del molde y las exteriores

233300



del nucleo, se establece una cavidad, la cual es rellena
con materias plasticas, especialmente las amilicas, las que
normalmente se presentan en granulos u otra forma mas apropiada
y cuya primera carga presentara un color uniforme.

- 5.- Esta primera capa es fundida hasta conseguirse una masa
uniforme, no permitiendose su enfriamiento, procediendose
a retirar el troquel, colocado inicialmente.

Con esta primera manipulacion se consigue la estructura
exterior de la pieza, la cual presentara un color uniforme.

- 10.- Tal como queda indicado una vez moldeada la primera parte
del cuerpo y antes de su enfriamiento, se procede a la colocacion
de un segundo troquel en la parte central del molde y entre el
espacio limitado entre la primera zona del cuerpo moldeado y las
paredes del segundo troquel, se deposita

- 15.- otra carga, tambien de material plastico con la particularidad
de que este sea de distinto color al anterior, iniciandose
otra nueva fase de fusion y compresion de estos granulos, los
que al alcanzar el grado necesario de calentamiento, se fundiran
e incorporaran a la otra parte creada de la pieza, formando

- 20.- un conjunto de imposible separacion y a base de dos
distintos colores.

Esta segunda carga durante es solidificada y en ese momento
se procede a retirar el segundo molde interior, pudiendose
prolongar esta operacion, por la incorporacion de otro

- 25.- troquel si asi se considerase necesario.

283300



Segun queda descrito en esta memoria, los objetos elaborados, podran presentar la estructura mas conveniente y por el mismo procedimiento podra conseguirse cuerpos, planchas laminadas, tiras, elementos tubulares y en general todas las formas regulares o caprichosas.

5.-

Con este procedimiento se elimina totalmente el empleo de colorantes y disolventes para colorir tonos a los referidos materiales plasticos, escogiendo se estos selectivamente entre aquellos que presenten los colores mas idoneos.

10.-

Hecha la descripcion precedente, es preciso añadir que cualquier alteracion que se introduzca en esta manipulacion, debe considerarse dentro del area de esta proteccion legal que se recaba, siempre que ella no modifique su esencialidad.

15.-

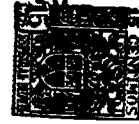
Desclaro mi Invencion y pido, sea otorgada a mi favor, la proteccion legal de Inventiva y que se resume en la siguiente:

NOTA DE REIVINDICACIONES
 =====

20.-

PRIMERA.- Un procedimiento de fabricacion de cuerpos comprimidos en materia sintetica cromatica, que se caracteriza porque en un molde de estructura apropiada, que cuente preferentemente con medios propios de calentamiento, se acondiciona un troquel y entre la camera definida por las paredes enfrentadas del molde base y las exteriores del nucleo, se deposita una carga de granulos de material termoestable, particularmente melaminico, sometiendo se el molde a un intenso sa-

25.-



lentamiento que provoque la total fusion de la resina sinte-
tica, la cual ha de presentar un color uniforme, escogido se-
lectivamente y en esta fase de fusion y antes del enfriamien-
to del material de esta primera parte de la estructura del

5.- cuerpo, se situa en el interior del molde, otro troquel y se
repite la incorporacion de material plastico de otro color, el
que es tambien fundido y por compresion, se une en forma inse-
parable a la primera capa, formandose un todo cromatico, el
cual es solidificado para conseguirse la rigidez estructural.

10.- SEGUNDA.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS COM-
PLETOS EN MATERIAS SINTEATICAS CROMATICAS.

Segun se indica en la memoria precedente la cual cons-
ta de cinco hojas numeradas.

Madrid, 21 de Marzo 1.963.-

Enrico Filadelfo