



287152

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años  
a favor de Doña Rosario MONTANARI MONTACHEZ  
de nacionalidad española  
residente en Madrid, Marqués de Santa Ana, 30  
por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FLORES Y PLANTAS ARTI-  
FICIALES"

- - -

Memoria descriptiva

La presente invención tal y como su enunciado indica, se contrae en un procedimiento de fabricación de flores y plantas artificiales y que de acuerdo con la vigente Ley sobre la materia, el recurrente pasa a ponerlo al amparo de las  
5.- Leyes que en materia de Propiedad Industrial rigen en nuestro país.

Con la invención que nos ocupa ha conseguido simplificarse de gran manera el proceso hasta ahora seguido de obtención de las distintas partes integrantes del conjunto, como  
10.- igualmente en el montaje, según detalle que a continuación

287152



relatamos.

- Como fase primera y según es habitual, las corolas, hojas, pistilos, pétalos, calices, sépalos y tallos, son obtenidos por medio de productos termoplásticos fusibles
- 5.- al calor a fin de obtener la conformación de los mismos sin dificultad y en una sola operación puede conseguirse por este método e incluso las nerviaciones y venas habituales en este tipo de plantas sin dificultad de ninguna clase con la consiguiente economía de tiempo y perfección en su acabado,
- 10.- y ni que decir tiene que todo ello será conformado mediante los moldes adecuados y coincidentes. Como fase siguiente se procede al ahuecado o vuelta de los pétalos, corolas o calices, esto es proceder al invertido de la concavidad original para lograr una mejor vistosidad de los mismos e incluso
- 15.- permitir un más perfecto montaje, realizándose esta operación bien sea por medios manuales o mecánicos indistintamente.

- Con los elementos así obtenidos, se procede al montaje y para lo cual es indispensable disponer de una varilla o
- 20.- alma metálica de longitud conveniente y en uno de cuyos extremos libres se ensarta la corola y pistilos que forman un solo conjunto que a la vez ha de servir de tope limitativo para los conjuntos de pétalos que vayan ensartándose debidamente ahuecados o no sobre la misma para lograr el conjunto
- 25.- deseado.

- Como medio de ensartado de las hojas o pétalos al tope o corola, tenemos que estas van solidarias por su extremo inferior a un casquete con la correspondiente perforación en su eje con lo que puede permitirse ensartar en la tan repetida corola-tope tantos conjuntos pétalos-casquillo como se
- 30.-



- deseen y así obtener un conjunto armonioso, en el bien entendido que las hojas y ramas o sépalos complementarios y que han de ir formando conjunto en el cuerpo de la flor, van en las mismas condiciones, esto es unidas por su extremo inferior a un casquete formando un cuerpo único. Cabiendo la posibilidad de que cuando las circunstancias así lo aconsejen, la pieza tope originadora de la corola y pistilo, sea eliminada y en este caso el conjunto de pétalos y sépalos quedarán ensartados entre sí, simplemente en la varilla metálica y originando un dobléz en el extremo de la misma quedando así debidamente retenido y relacionado el conjunto.
- 5.-
- 10.-

- El alma metálica sobre la que se ensarta por un extremo el conjunto antes descrito, es recubierta en toda la longitud restante por medio de un cuerpo tubular flexible cuyos colores armonicen con el tallo de la flor deseada y a lo largo del mismo, se hacen pasar las hojas complementarias, para lo cual uno de sus extremos va dotado del conveniente anillo de fijación, pudiendo ir indistintamente esta varilla metálica recubierta en la forma descrita o por el contrario sometida a un recubrimiento termoplástico a fin de que la adherencia de la funda exterior sea más perfecta al tiempo que por este medio ultimamente descrito, se le pueden complementar tallos de menor longitud en la fase de moldeo, unos completamente acabados y rematados por capullos, mientras que por otra parte dichos tallos al quedar como pivotes complementarios, de sección rectangular y extremos puntiagudos, permite en los mismos el aditamento de hojas complementarias y que en este caso los anillos de retención de las mismas, lejos de ser circulares, adoptan sección coincidente a los aludidos vástagos con lo que la inmovilidad de la hoja al ser
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 30.-



acoplada al vástago, queda perfectamente asegurada sin posibilidad de giro y por último y como fase final tenemos que el remate acabado del tallo o recubrimiento de la varilla metálica, con miras de embellecimiento, se deja un tanto más largo que la propia varilla a fin de que no se vea desde el exterior y dotandole de un corte sesgado o por el contrario también puede dotarse de un tapón embellecedor que encaja en el extremo libre de dicho tallo hueco.

En esencia estas son las particularidades de que va dotado el procedimiento objeto de la invención y que acabamos de describir y ni que decir tiene que en el mismo será factible de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que la práctica pueda aconsejar, siempre y cuando que con dichas modificaciones, no se cambie, altere o modifique la esencialidad de la invención, haciendose constar asimismo que serán independiente los tamaños, formas y dimensiones tanto absolutas como relativas de los elementos integrantes en la presente invención como también lo serán los colores o conjuntos de colores y materiales a aplicar quedando todo ello comprendido en la invención que se preconiza.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad en España, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

25.- 1ª.- Procedimiento de fabricación de flores y plantas artificiales, caracterizado porque como fase previa se obtiene las corolas, hojas, pistilos, pétalos, cálices, sépalos y tallos por medio de fusión termoplástica de los materiales a emplear en su obtención, y en moldes adecuados, tras lo cual se procede al ahuecado o vuelta de los pétalos, corolas



- o cálices, o sea invirtiendo la concavidad originada, quedando unidos los pétalos por su extremo inferior a un pequeño casquete con perforación en su eje que los relaciona entre sí formando un solo cuerpo con varios de ellos, siendo ensartados los grupos así originados en una pieza tope originadora de la corola y pistilos que forman un solo conjunto, ensartandose al propio tiempo los sépalos en los que concurre la misma circunstancia que los pétalos, esto es, que van unidos en su extremo inferior a través de un casquete con la correspondiente perforación, siendo ensartado a su vez este conjunto en una varilla metálica pudiendo eliminarse dicho tope y retenerse el conjunto por un dobléz de la varilla metálica y recubierta ésta por una camisa flexible del mismo material, a lo largo de la cual se hacen pasar las correspondientes hojas ornamentales a través de un anillo que al efecto se le ha dispuesto en un extremo, contando al propio tiempo dicho revestimiento con prolongaciones ornamentales rematadas por capullos y otras de menor longitud que presentan sección rectangular y extremos puntiagudos, con miras a adaptar en ellas sin posibilidad de giro, hojas complementarias a través de su correspondiente anillo conformado en igual sección que este vástago dotado de esquinas y como remate inferior del aludido tallo se le practica un corte sesgado permitiendo la ocultación de la varilla metálica o también y a fin de ocultar de otra parte la varilla metálica se le dota de un coincidente tapón de obturación.
- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-

24.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FLORES Y PLANTAS ARTIFICIALES".

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de SEIS hojas escritas a má-

- 6 - 287152



quina por una sola cara escrita a dos espacios.

Madrid, 18 de Abril de 1.963