



288 128

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

288128

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años en España, por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE RECIPIENTES MOLDEADOS DECORADOS"

a favor de

Don VICENTE CAMPOS NOVELLA, de nacionalidad española,

domiciliado en VALENCIA, calle de Velazquez

nº 6

Fuente de Origen: MONTECATINI, Societa Generale per l'Industria Mineraria e Chimica, domiciliada en Italia.

288128



La Patente de Introducción que se solicita reúne las condiciones que determina el Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1.929, - texto refundido publicado el 30 de abril de 1.930.

5 Puede producirse la decoración de un cuerpo moldeado, tal un recipiente cualquiera, y de hecho se produce habitualmente, imprimiendo sobre toda o parte de su superficie externa, en el supuesto de que presente constitución incolora, un motivo ornamental de las más variadas -  
10 características. Como es sabido, semejante ornamentación, inconsustancial al cuerpo del recipiente, adolece de un efecto artificioso y además ofrece grandes posibilidades de desprendimiento por la acción de los agentes externos, aplicada a un recipiente de uso estático y más aún de utilización personal cotidiana.  
15

La constitución lineal de las materias plásticas y la extensa gama de tonalidades que son susceptibles de admitir, permite obtener, sometidas a moldeo recipientes que, como es sabido, ya presentan una decoración enteramente consustancial a su estructura. Es, sin embargo, una ornamentación que se integra en un colorido único, cuyo efecto no se diferencia de la coloración inherente a -  
20 los, por ejemplo, recipientes vítreos, salvo en el característico resalte que la cohesión molecular de los polímeros confiere a los colorantes incorporados a su materia,  
25

Un procedimiento para decorar cuerpos moldeados a partir de materias plásticas, y precisamente aquel que preconiza someter la superficie externa del cuerpo obtenido a un proceso de abrasión mediante chorro de arena, es acaso inoperante para obtener una decoración de singular -  
30



288128

belleza. En efecto, el proceso abrasivo, cuya finalidad -  
consiste en facilitar la adherencia de la capa de pintura  
posteriormente incorporada obliga a disponer sobre la ca-  
ra o caras del cuerpo tratado una película plástica de --  
35 evidente espesor la cual produce, prácticamente, el resul-  
tado ornamental común a todas las decoraciones artificia-  
les.

El invento, practicado con indudable éxito en -  
el extranjero, se refiere a unos perfeccionamientos en el  
40 proceso de fabricación de recipientes moldeados decorados.  
Y al efecto preconiza obtener en una primera fase de mol-  
deo un cuerpo enterizo que esencialmente presenta en su -  
cara externa una serie de nervaduras dirigidas en sentido  
vertical o próximo a el, que comprenden una extensión no-  
45 table de dicha cara externa, mientras que en una posterior  
operación de moldeo el cuerpo primeramente obtenido se cu-  
bre mediante otro cuerpo moldeado, hallándose el primero  
en el molde, de tal manera que a través de este segundo -  
cuerpo asoman las nervaduras del primero constituyendo el  
50 elemento decorativo del recipiente al ser practicadas ca-  
da una de las operaciones de moldeo en plásticos de colo-  
res contrastados.

Ventajosamente, el primer cuerpo moldeado pre--  
sentará una nervadura periférica exterior en su borde bá-  
55 sico, que corta a la envolvente moldeada externa para cons-  
tituirse en una zona decorativa de contraste de color con  
aquella, para lo cual la zona básica del primer cuerpo que  
da también al descubierto.

Asimismo, el cuerpo moldeado en primer término-  
60 presentará una nervadura periférica exterior cercana o --



288128

junto al borde de su boca, que se constituye en zona decorativa de contraste de color con la envolvente moldeada en segunda fase.

Más aún, el nervado decorativo de todas las zonas del cuerpo interno puede ser continuo o con interrupciones que, ventajosamente, señalan cambio de dimensiones de la propia nervadura o cambio de dirección e incluso de posición.

Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta se ha confeccionado, a título explicativo y sin carácter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo esquemático de los perfeccionamientos a que se contrae el procedimiento descrito.

Así, la figura 1ª nos ofrece sendas vistas en alzado y sección vertical y transversal del cuerpo enterrizo obtenido en la primera fase de moldeo. La cara externa de dicho cuerpo -1- presenta una serie de nervaduras -2- dirigidas en sentido vertical, que comprenden una extensión notable de dicha cara externa.

La figura 2ª corresponde a sendas vistas en alzado y sección vertical y transversal del recipiente obtenido de acuerdo con el procedimiento. En efecto, en una segunda operación de moldeo, otro cuerpo -3- viene a recubrir al primero o -1- hallándose éste en el molde, y viene a recubrirlo de manera que a través del cuerpo -3- asoman las nervaduras del cuerpo -1-; nervaduras que se constituyen en elemento ornamental del recipiente al ser practicadas cada una de las operaciones de moldeo en plásticos de colores contrastados.

288128



95

La figura 3ª representa sendas vistas en alzado y sección vertical de un recipiente cuyo cuerpo interior presenta una nervadura externa periférica a su borde básico. Dicha nervadura -4- corta la envolvente moldeada externa -3- para constituirse en zona decorativa de contraste de color con aquella. Para este fin, la zona básica -5- del cuerpo -1- queda también al descubierto.

100

La figura 4ª nos ofrece sendas vistas en alzado y sección vertical de un recipiente cuyo cuerpo interior moldeado presenta una nervadura externa periférica a su boca. Como anteriormente, la citada nervadura -6- se constituye en zona de contraste de color con la envolvente -3- moldeada en segunda fase.

105

Finalmente, la figura 5ª nos ofrece sendas vistas en alzado y sección vertical de otro recipiente obtenido según el proceso que nos ocupa. Como puede observarse el nervado decorativo de las zonas del cuerpo interiores sustancialmente discontinuo y se halla definido por fajas ornamentales que cambian de dimensiones, dirección y posición.

110

115

A lo largo del proceso descrito, hemos podido deducir que preconiza la obtención de recipientes moldeados decorados de características ornamentales decididamente originales y nuevas. Mas aún, de la íntima cohesión que adquieren los cuerpos moldeados resulta una decoración consustancial a su materia, indeleble y constante, y de efectos estéticos definitivamente logrados en variada gama.

120

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la in-



288128

vención, que es la que se desprende de los párrafos que-  
antecedan y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

125 En resumen: La Patente de Introducción que se-  
solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguien-  
tes:

130 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRI-  
CACION DE RECIPIENTES MOLDEADOS DECORADOS; caracteriza-  
dos esencialmente por el hecho de obtener en una primera-  
fase de moldeo un cuerpo enterizo que esencialmente pre-  
senta en su cara externa una serie de nervaduras dirigi-  
das en sentido vertical, o próximo a él, que comprenden -  
una extensión notable de dicha cara externa, mientras que  
135 en una posterior operación de moldeo el cuerpo primeramen-  
te obtenido se cubre mediante otro cuerpo moldeado, hallán-  
dose el primero en el molde, de tal manera que a través de  
este segundo cuerpo asoman las nervaduras del primera cons-  
tituyendo el elemento decorativo del recipiente al ser --  
140 practicadas cada una de las operaciones de moldeo en plás-  
ticos de colores contrastados.

145 2ª.-PERFECCIONAMIENTOS, según anterior reivindi-  
cación caracterizados esencialmente por el hecho de que --  
ventajosamente el primer cuerpo moldeado presenta una ner-  
vadura periférica exterior en su borde básico, que corta -  
la envolvente moldeada externa para constituirse en zona  
decorativa de contraste de color con aquella, para lo cual  
la zona básica del primer cuerpo queda también al descu--  
bierto.

150 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según anteriores reivin-  
dicaciones, caracterizados esencialmente por el hecho de

288128



que el cuerpo moldeado en primer término presenta una nervadura periférica exterior cercana o junto al borde de su boca, que se constituye en zona decorativa de contraste de color con la envolvente moldeada en segunda fase.

155

4ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según anteriores reivindicaciones, caracterizados esencialmente por el hecho de que el nervado decorativo de todas las zonas del cuerpo interno puede ser continuo o con interrupciones que, ventajosamente señalan cambio de dimensiones de la propia nervadura o cambio de dirección e incluso de posición.

160

5ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE RECIPIENTES DECORADOS".

165

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 17 de mayo de 1.963

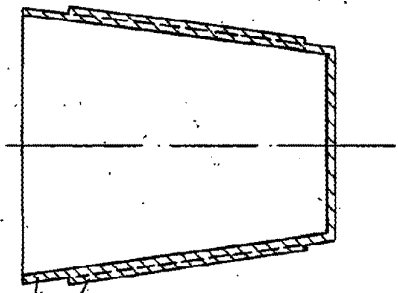
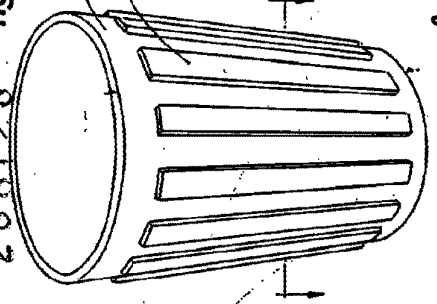
ALPONSO UNGRIA

P.P.

170

D. VICENTE CAMPOS NOVELLA 1 de 2

288128 figura 1ª



f1

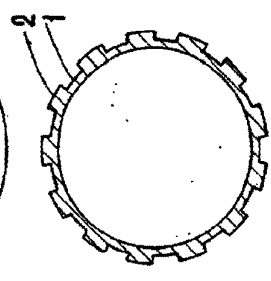
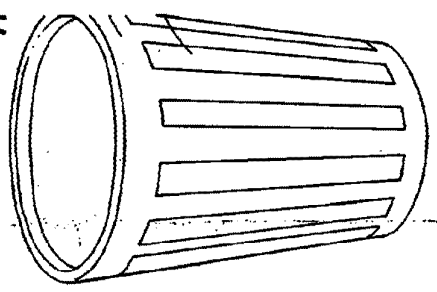
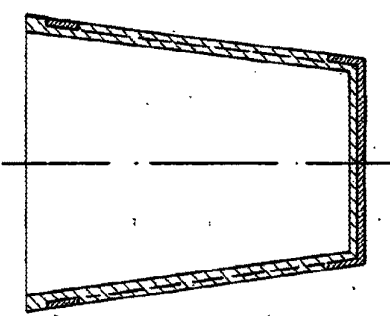
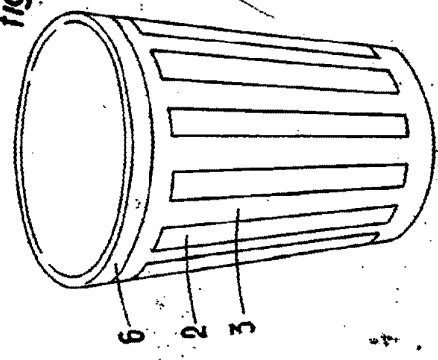


figura 4ª



2 de 2

figura 2ª

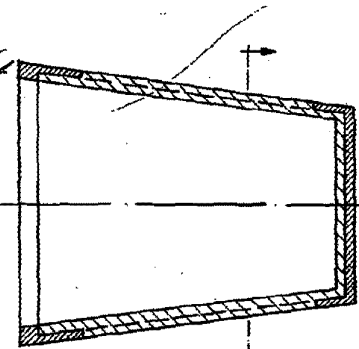
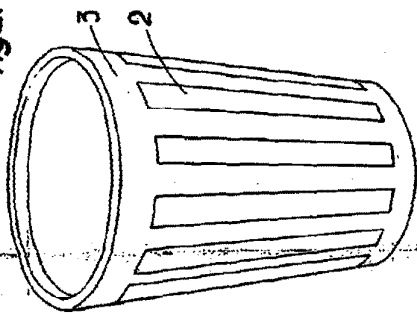


figura 3ª

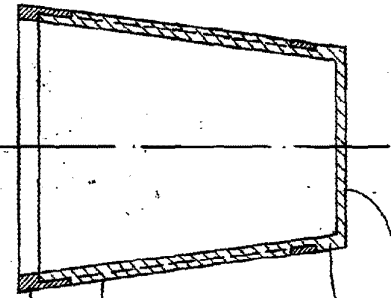
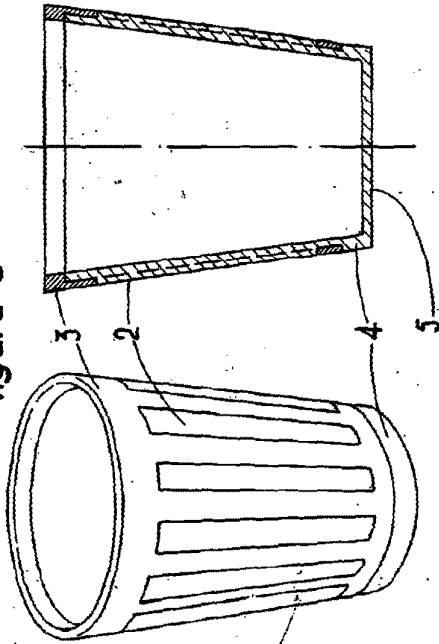


figura 4ª

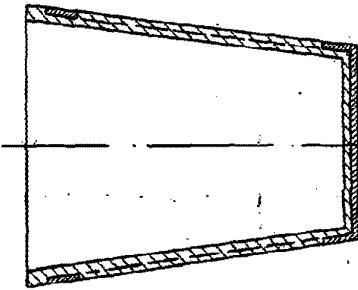
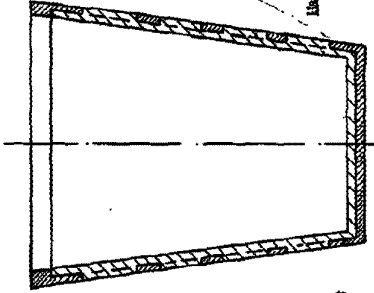
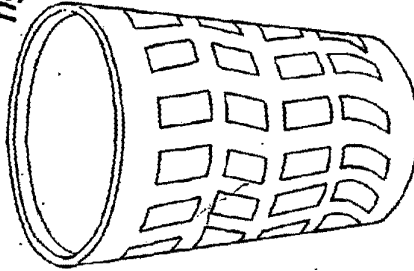


figura 5ª



288128

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 17 de Mayo de 1963

ALFONSO UGUELA

P.F.