



288413

288413

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DOÑA CARMEN SANCHEZ RUIZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-
TE EN BARCELONA, Via Layetana 80.

sobre.

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DECORATIVOS.



Con la presente solicitud se trata de proteger un procedimiento para la fabricación de objetos decorativos, con el cual se aportan unas normas de manifiesta economía para la fijación y montaje de objetos de adorno y recuerdo en los que intervienen elementos básicos, como dibujos, litografías, carteles, estampas y análogos.

5.- con fines de divulgación propagandística.

El procedimiento aporta la innovación de conseguir objetos decorativos en los que el motivo principal quede realizado en su plasticidad y presentación, así como protegido contra la acción del polvo y la humedad, y lavable sin que ésta operación reste facultades al objeto en cuanto a su visualidad y apercibimiento de su colorido.

10.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma siempre a título de ejemplo no limitativo.

15.-

La Figura 1a., representa los tres elementos fundamentales que entran dentro del procedimiento.

La Figura 2a., esquematiza la disposición unificadora de los anteriores elementos vista en sección longitudinal, y

La Figura 3a., muestra un ejemplo de realización visto en su aspecto real por la cara frontal.

20.-

Cabe hacer constar que se escoge como prototipo entre los muchos objetos decorativos que se puede realizar el ejemplo de un banderín conmemorativo, y que las partes fundamentalmente componentes son: una base receptora (4) plana de superficies lisas y de material flexible; un motivo gráfico o estampación plasmado sobre un soporte laminar plano (5) cuyo contorno está de acuerdo con el primer elemento; y una plancha delgada de material plástico (6) en la que independientemente de otras grabaciones opacas o nó, se reserva escrupulosamente la transparencia de la zona (7) que debe superponerse al elemento anterior (5).

25.-

30.-

Con estos materiales el procedimiento se inicia en la limpieza y desecado de la cara superior de la piezas base, seguido de



la manipulación de centrado y encuadro de la estampación (5) y humedecimiento en su reverso con cualquier adherente, a fin de fijarlo para que no se mueva durante la siguiente operación. Esta operación consiste en el encarecimiento de la plancha (6) del revestimiento completada con la fase primordial de la solidificación de la misma que se verifica por medio de la soldadura térmica y lineal (8) que se verifica en caliente utilizando la herramienta mordaza que es usual en la industria plástica para tales menesteres.

5.-

10.-

El prensado posterior durante el enfriamiento completan el acabado de la pieza obtenida, lista ya para su distribución. La Fig. 5a., muestra el resultado final obtenido siendo el relieve (8) de la soldadura conseguido por cualquiera de los medios mecánicos que se consideren oportunos, y apreciándose al mismo tiempo la sobre-dimensión a que alcanza la cubierta superior (6) sobre la plancha (5) portadora de la imagen seleccionada.

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

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

25.-

1a.- Procedimiento para la fabricación de objetos decorativos, caracterizado porque comprende una primera fase en la que se dispone una plancha plana y lisa de material plástico, convenientemente limpia y extendida en posición horizontal, para experimentar la adherencia superficial de una segunda placa de menor dimensión, la cual es portadora de una superficie superior de la estampación del tema requerido; siendo seguida de otra fase en la que

30.-

se encara y coordina sobre ambos elementos anteriores, una tercera plancha de material plástico termo-estable en la que existe reservada en extrema transparencia un espacio equivalente al tamaño de

288413



288413

la segunda placa intermedia, procediéndose en última fase, a soldar los contornos de la primera y la tercera plancha, mediante una soldadura lineal continuada por procedimiento técnico de alta frecuencia u otro análogo, que unifique en un solo cuerpo y con cual-

5.- quier contorno que tenga el objeto decorativo resultante.

2a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DECORATIVOS.

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

10.-

Madrid a 27 de mayo de 1963.



288413

6

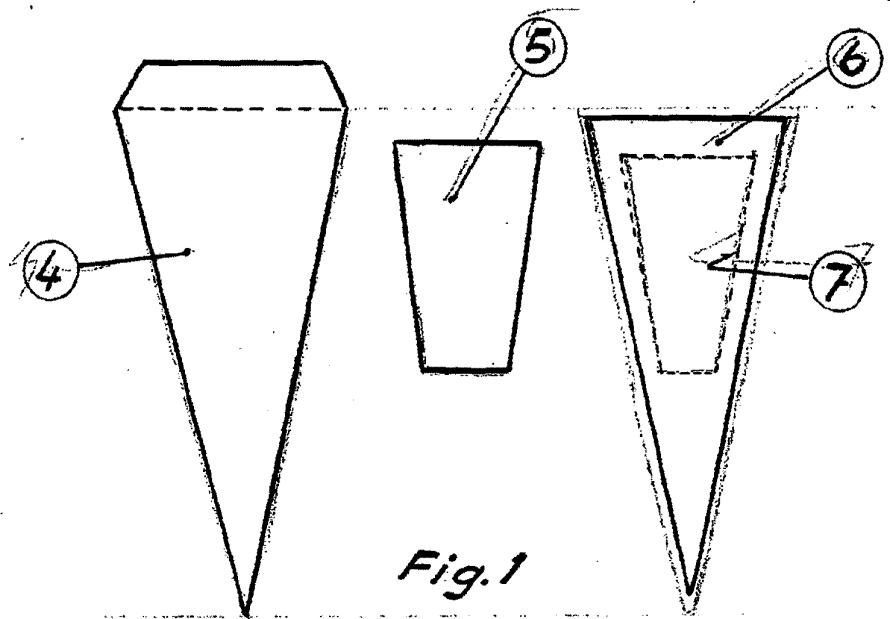


Fig. 1

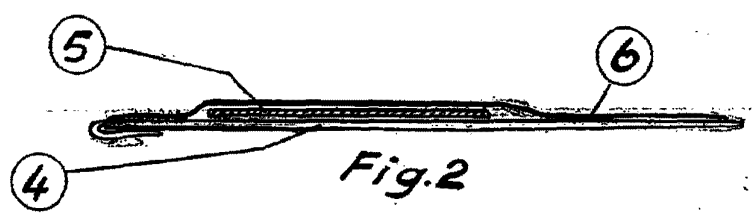


Fig. 2

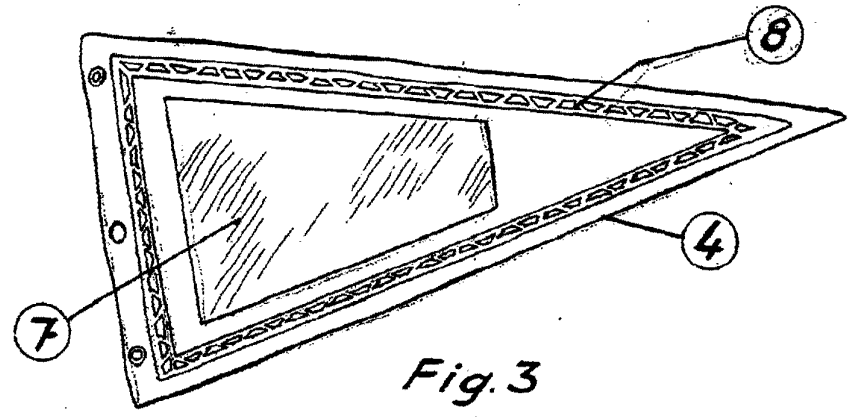


Fig. 3

Escala variable
27 MAY 1963