



3 00828

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don Carlos BRUNA DE QUIXANO, y

Don Carlos BUXERES COMELLA

ambos de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Felipe II, nº 275-277 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE CUERPOS AUTO ADHERENTES".

=====



5 Esta Patente hace referencias, segun indica su enunciado a unas mejoras introducidas en la fabricacion de cuerpos autofijables, principalmente cuerpos laminares que debidamente recortados segun contornos adecuados, deban fijarse sobre una superficie cualquiera con caracter más o menos permanente.

10 Hasta ahora se fabrican estos cuerpos mediante una pieza laminar algo gruesa, cuya cara posterior se dota de una capa de adhesivo que la cubre total o parcialmente, debiendo fabricarse la pieza laminar en un material algo rigido para que conserve la forma y por lo tanto con grueso suficiente para alcanzar dicha rigidez y si bien cuando la superficie en que se debe fijar es plana no presenta inconvenientes de importancia, no ocurre lo propio cuando la superficie es rugosa o irregular, requiriendo entonces que la capa de adhesivo sea muy extensa para asegurar la fijación. Por otro lado segun esta manera de fabricar dichos objetos, es necesario ejercer mucha presión para que el adhesivo actue bien, ya que al ser rigida y gruesa la parte laminar este grueso entorpece la perfecta aplicación de su cara posterior sobre la superficie en que se deba fijar.

15 20 25 30 Estos inconvenientes son resueltos gracias a las mejoras a que se contrae esta Patente, con las que gracias a sus originales características se logra poder fabricar estos cuerpos autoadherentes o autofijables de cualquier dimension y forma con reducido coste y peso, resultando perfectamente autofijables con una capa de adhesivo de muy poca superficie.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en constituir primeramente una pieza laminar integrada por una lámina muy delgada recubierta por una sola cara por metalización en alto vacio, la cual y por su otra

300828



35 cara se fija sobre otra lámina de material esponjoso, -
preferentemente de resinas artificiales, produciéndose
esta fijación mediante un adhesivo apropiado y prensan-
do a ambas láminas, con lo que dada la naturaleza de la
pieza posterior, la fijación de la pieza metalizada se
40 obtiene lo suficientemente sólida y practicamente for-
mando un conjunto inseparable.

Una vez obtenida la unión de las dos lámi-
nas, y mediante troqueles debidamente conformados, se -
produce el corte del conjunto formado según el contorno
45 y dimensiones que deba tener el cuerpo a fabricar, efec-
tuándose este corte preferentemente con toda la pieza -
sometida a presión, al objeto de que la parte esponjosa
sea cortada en estado de compresión transversal y ex-
pansión superficial para que al recuperar su grueso nor-
50 mal, los bordes de dicha parte queden sin sobrezalar por
los de la lámina superior metalizada.

Es por último característica de las mismas
mejoras que una vez troquelado el cuerpo, se le fija sob-
bre la cara posterior de material esponjoso, un trozo -
55 de cinta impregnada de material adhesivo por sus dos ca-
ras, con lo que por una de ellas se fija a dicha cara
de material esponjosos y la otra constituye el lugar ap-
to para ser fijado el conjunto sobre cualquier superfi-
cie, protegiéndose esta parte adhesiva con un trozo de
60 papel o plástico gofrado.

Fácil será comprender las ventajas que estas
mejoras representan, toda vez que por un lado el cuerpo
por estar metalizado en alto vacío, conserva su color
y brillo permanentemente y al quedar dotada de una capa
65 elástica, la compresión que se ejerza para la fija-
ción es bien transmitida a la pequeña pieza o parte -
adhesiva que se fija y con ello la fijación de todo el

300828



cuerpo sobre la superficie de que se trate se logra con gran eficacia y seguridad.

70

Dentro de esta misma idea fundamental cabe la posibilidad de producir a la lámina esponjosa, y por una sola cara, una superficie lo suficientemente lisa para que pueda recibir el recubrimiento metálico por alto vacío, aunque con preferencia se procede en la forma indicada antes.

75

Descritas suficientemente las características fundamentales de las mejoras a que esta Patente se refiere, se hace constar que en las mismas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia y la práctica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la siguiente:

80

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio nacional las siguientes:

85

REIVINDICACIONES

1ª.- Mejoras en la fabricación de cuerpos auto-adherentes que se caracterizan en construir primeramente una pieza laminar integrada por una lámina muy delgada recubierta por una sola cara por metalización en alto vacío, la cual y por su otra cara se fija sobre otra lámina de material esponjoso, preferentemente de resinas artificiales, produciéndose esta fijación mediante un adhesivo apropiado y prensando a ambas láminas.

90

2ª.- Mejoras en la fabricación de cuerpos auto-adherentes según la nota anterior que se caracterizan también en que una vez obtenida la unión de las dos láminas, y mediante troqueles debidamente conformados, se produce el corte del conjunto formando según el contorno y

95

300828



100

dimensiones que deba tener el cuerpo a fabricar , efec-

tuandose este corte preferentemente con toda la pieza

sometida a presión en grado suficiente para que la par-

te esponjosa sea cortada en estado de compresión trans

versal y expansión superficial al objeto de que al cesar

105

la acción compresora y recuperar su grueso normal, los

bordes de dicha parte quedan sin sobresalir de los bor-

des de la lámina superior metalizada.

3º.- Mejoras en la fabricación de cuerpos auto-adheren-

tes segun las notas anteriores que se caracterizan tam-

110

bien en que una vez troquelado el cuerpo, se le crea en

la cara posterior de material esponjoso una zona adhesi-

va, preferentemente fijando un trozo de cinta impregna-

da de material adhesivo por sus dos caras que por una -

de ellas se fija a dicha cara de material esponjoso y

115

la otra constituye el lugar apto para ser fijado el con-

junto sobre cualquier superficie, protegiendose esta -

parte adhesiva con un trozo de papel o plástico gofrado.

4º.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE CUERPOS AUTO-ADHEREN-
TES".

120

Todo ello tal y como ha quedado descrito y

reivindicado en la presente memoria que consta de cinco

hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus -

caras.

Madrid, 10 de Junio de 1.964.

PASCUAL QUINIC
P.E.
[Handwritten signature]