



302739

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

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

Don Carlos JULVE NUÑEZ

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Rosellón, 184 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLACAS RIGIDAS DECORADAS".

=====

302739



MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente hace referencia, de acuerdo con su enunciada, a unas mejoras introducidas en la fabricación de placas rígidas decoradas, -
5 especialmente las destinadas a información y divulgación en las que la inscripción informativa o de divulgación, va combinada con dibujos, imágenes y/o fotografías, y que están destinadas a ser colocadas sobre mostradores, mesas, etc. con
10 cierta inclinación. Esta clase de placas se fabrican ahora por impresión directa del dibujo, imágenes y decoración, sobre una plancha metálica que es después barnizada o esmaltada para fijar la impresión, y asimismo se fija en su dorso el
15 dispositivo, plegable o no, para mantenerlas en posición. También se fabrican estas placas sencillamente en cartón impreso también dotado del soporte posterior que va encolado sobre el propio cartón. Las primeras resultan a excesivo precio
20 por ser difíciles de fabricar, y las segundas son fáciles de fabricar pero su duración es más corta y nunca quedan con el buen acabado como se logra en las metálicas.

Estos inconvenientes encuentran adecuada
25 da solución con las mejoras a que se refiere esta Patente, ya que por medios muy sencillos y económicos se logra fabricar placas con el aspecto, rigidez y duración de las fabricadas en materiales metálicos esmaltados, sin requerir complicados trabajos de impresión ni esmaltado, y con la
30

302739



ventaja de que el dispositivo soporte se coloca con toda facilidad y es plegable.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en constituir la placa mediante una pieza
35 metálica rígida de forma poligonal y dimensiones apropiadas, en cuyos laterales se producen sendas pestañas abatibles sobre la propia placa, disponiéndose sobre una cara de tal pieza, una lámina
40 de cartulina o papel impresa ya con las figuras, dibujos y rotulación informativa, sobre la que se dispone después una lámina transparente de un material plástico, todas ellas con contornos y dimensiones iguales a la pieza metálica aunque las
45 pestañas de la lámina transparente y preferentemente también en las de la cartulina, se cortan algo mayores que las de la metálica, procediéndose después a doblar la parte sobresaliente de la
50 o las láminas de plástico y cartulina sobre la pestaña de la pieza metálica, y después se le produce otro doble comprendiendo ya a la mitad en profundidad de las pestañas de la pieza metálica, pero sin apretarlo totalmente, es decir dejando un pequeño espacio entre las partes dobladas y la pieza metálica.

55 Es también característica de las mismas mejoras que una vez dobladas las pestañas solo hasta la mitad de su anchura conforme se ha indicado, se coloca sobre el dorso un conjunto formado por una placa de cartón recubierta con
60 una lámina de cartulina dotada de pestañas sobresalientes por sus cuatro lados y sobre esta se -



302739, AGO

65 encola el dispositivo soportante y/o una pequeña
cinta con anilla de colgar en su borde lateral -
correspondiente, realizándose esta placa de igua-
70 les forma y dimensiones que la metálica, aunque
con las pestañas más cortas, colocándose entonces
este conjunto sobre la pieza metálica con las pes-
tañas de su cobertura posterior contenidas en el
doblez de las pestañas del primer conjunto, pro-
cediéndose entonces a la compresión total de ta-
75 les pestañas para que los dos conjuntos formen
una sola unidad, la cual es acabada mediante un
nuevo dobléz de las cuatro pestañas hacia el dor-
so hasta que formen un ángulo sensiblemente rec-
to con la placa, con lo cual esta queda reforza-
da y tanto la lámina de cartulina impresa como -
la de plástico transparente quedan sujetas y ten-
sadas en sus dos direcciones.

80 Es otra característica de las mismas
mejoras que el dispositivo soporte se constituya
mediante una pieza de cartón sensiblemente tra-
pecial, en la que se producen dos hendidos per-
pendiculares a las bases y distanciados convenien-
85 temente, cortándose la base mayor a partir de ta-
les hendidos hasta los vértices con cierta incli-
nación, para que una vez doblada esta pieza por
tales hendidos constituyan dos soportes parale-
los, los cuales se sujetan en tal posición median-
te el dobléz de un apéndice o parte central que
90 se ha producido por troquelado de contorno adé-
cuado, con dos estantes en los que dichas partes
soporte se enclavan por bordes interiores que han

302739



1 Abc.

95 sido producidos por el mismo troquelado que afecta también a las partes laterales dobles de -
tal soporte, instalándose esta pieza con la parte central de su base mayor coincidente con el -
borde del conjunto, con lo que se puede emplazar tales zonas laterales o soportes perpendiculares a la placa y sujetarlas en esta posición, y también
100 se pueden emplazar abatidas sobre la placa.

Fácil será comprender que dada esta original manera de fabricar tales placas, resultan -
mucho más económicas que las metálicas y tienen la misma o mejor presentación que éstas, lo que
105 permite poder fabricar un número reducido de unidades y con mucha variedad de dibujos e inscripciones, puesto que estas son de cartulina o papel impresas por cualquier medio tipográfico o litográfico conocidos y así su costo es reducido,

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

N O T A

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

302739

10 NOV 1954



REIVINDICACIONES

125 1ª.- Mejoras en la fabricación de pla-
cas rígidas decoradas que se caracterizan en cons-
tituir la placa mediante una chapa plana metáli-
ca rígida de cartón no poligonal cuyos laterales
se prolongan por sendas pestañas abatibles por -
doblado sobre la propia placa, disponiendose so-
bre una cara de tal pieza, una lámina de cartuli-
na o papel impresa ya con la figura, dibujos y ro-
130 tulación informativa, sobre la que se dispone des-
pués una lámina transparente de un material plás-
tico, ambas con contornos y dimensiones iguales
a la pieza metálica, aunque las pestañas de la lá-
mina transparente y preferentemente tambien las
135 de la cartulina, se cortan algo mayores que las
de la metálica, procediendose después a doblar -
la parte sobresaliente de la o las láminas de -
plástico y cartulina sobre la pestaña de la pie-
za metálica, y después se le produce otro dobléz
140 comprendiendo ya a la mitad en profundidad de -
las pestañas a la pieza metálica, pero sin apre-
tarlos totalmente, es decir dejando un pequeño -
espacio entre las partes dobladas y la pieza me-
tálica.

145 2ª.- Mejoras en la fabricación de pla-
cas rígidas decoradas según la nota anterior que
se caracterizan tambien en que una vez dobladas
las pestañas solo a partir de la mitad de su an-
chura conforme se ha indicado, se coloca sobre
150 el dorso un conjunto formado por una placa de -

302739



155 cartón recubierta con una lámina de cartulina do-
tada de pestañas sobresalientes por sus cuatro -
lados y sobre esta se encola el dispositivo do-
portante y/o una pequeña cinta con anilla de col-
gar en su borde lateral correspondiente, realizan-
dose esta placa de iguales forma y dimensiones -
que la metálica, aunque con las pestañas más cor-
tas, colocándose entonces este conjunto sobre la
pieza metálica con sus pestañas de su cobertura
160 posterior contenidas dentro del dobles realizado
en las pestañas del primer conjunto, procediendo-
se entonces a la compresión total de tales pesta-
ñas para que los dos conjuntos formen una sola u-
nidad, la cual es acabada mediante un nuevo dobléz
165 hacia el dorso de las cuatro pestañas por el con-
torno poligonal de la pieza metálica rígida, has-
ta que formen un ángulo sensiblemente recto con
la propia placa.

170 3ª.- Mejoras en la fabricación de pla-
cas rígidas decoradas según las notas anteriores
que se caracterizan también en que el dispositivo
soporte se constituye mediante una pieza de car-
tón sensiblemente trapecial, en la que se produ-
cen distanciados convenientemente dos hendidós -
175 perpendiculares a las bases cortándose la base -
mayor a partir de tales hendidós hasta los vérti-
ces con cierta inclinación, de tal manera que una
vez doblada esta pieza por dichos hendidós, las
partes dobladas constituyen dos soportes parale-
180 los, los cuales se sujetan en esta posición me-
diante el dobléz de un apéndice o parte central

302739



185 que se ha producido por troquelado, según contor-
no adecuado de un apéndice doblable que posee dos
entrantes en los que dichas partes soporte se en-
clavan por sus bordes interiores que han sido -
190 producidos por el mismo troquelado que afecta -
también a las partes laterales doblables de tal
soporte, instalándose esta pieza con la parte -
central de su base mayor coincidente con el bor-
de del conjunto o placa rígida decorada, todo -
ello de tal forma realizado que por dobles o aba-
timiento de dichas zonas laterales y del apéndice
central, se puede emplazar constituyendo sopor-
tes perpendiculares a la placa y sujetarlos en -
195 esta posición, y también se pueden emplazar aba-
tidas sobre la placa.

4ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLA-
CAS RIGIDAS DECORADAS".

200 Todo ello tal y como ha quedado descrito
y reivindicado en la presente memoria que consta
de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una
sola de sus ceras.

Madrid, 1 de Agosto de 1.964.

PASCUAL CIVANTO
E.P.