

304144

16 E



204144

304.144

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

..... PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por: "UN PROCEDIMIENT-

TO PARA MEJORAR LA FABRICACION DE MATERIALES PARA

LA CONFECCION DE TRANSPARENCIAS NEGATIVAS"

a favor de

..... HEINRICH HEICHLINGER

domiciliado en Leonrodstrasse 10, 8 München 19

ALBEMANIA

PRIORIDAD: de la solicitud de patente alemana
nº H 51 897 VIb/75d del 27 de Febrero
de 1964.

INVENTOR: El solicitante.



El invento se refiere a la obtención de transparencias negativas por vía mecánica, en especial para confeccionar, a partir de la composición tipográfica, pruebas negativas para copias destinadas a la impresión offset.

5

Para la confección de moldes de imprenta, en especial de moldes para la impresión offset, se emplean, a la vez que pruebas positivas para copias, también pruebas negativas. Su confección se viene realizando hasta ahora de modo que de la composición tipográfica se obtienen copias sobre papel blanco, que después se reproducen fotográficamente.

10

Es ya conocido el confeccionar pruebas negativas para copias por vía mecánica (patente alemana nº 1.025.719), para lo cual una capa de color absorbente de la luz, aplicada sobre un portador transparente, es retirada mediante un órgano de presión, conforme al dibujo, disponiéndose para ello una capa adhesiva en el molde de imprenta. Para conseguir que la capa de color absorbente de la luz no se deteriore durante el tratamiento, no se lleva a cabo su solidificación mediante la adición de aglutinantes que dificultan la retirada, sino mediante pulido de la capa de color.

15

20

Aparte de que en los procedimientos conocidos se precisa una capa adhesiva en el molde de imprenta, se ha comprobado también en el tratamiento de este material, que la solidificación de la capa de color exclusivamente por medio del pulido, no proporciona suficiente estabilidad frente a deterioros, por lo que ya se suele deteriorar y hacer se inservible al ser transportada o tratada.

25

Prante a esto resulta en el presente invento, que no es necesario disponer una capa adhesiva en el molde de imprenta o en un soporte intercalado, o sea, que la capa de color absorbente de la luz pasa, mediante la aplicación de presión, a cualquier portador u objeto, poseyendo además la estabilidad necesaria para el confeccionado, el

30



transporte y el tratamiento.

5 El material de acuerdo con el invento consiste asimismo en un portador transparente y en una capa de color aplicada sobre éste, que puede ser desprendida de acuerdo con el dibujo, por medio de un órgano de presión. De acuerdo con el invento se emplea como capa de color, una
10 capa seca al tacto, es decir, que no se pegue, capa que no se convierte blanda y pegajosa hasta el mismo momento de la impresión, debido a la acción evaporizadora de uno de sus disolventes y plastificantes, impidiendo al mismo tiempo una capa de separación, situada entre la
15 capa de color y el portador, que la capa de color, ya en estado pegajoso, quede pegada al portador, con lo que al aplicar sobre ella un órgano impresor y volverlo a retirar, el portador pueda quedar adherido al órgano impresor al ser sometido a presión por éste, mientras que, por otra parte, la capa de color se desprende del portador sin resistencia y con gran nitidez de contornos.

Mediante el dibujo será explicado el invento a manera de ejemplo:

La Fig. 1 muestra el material de acuerdo con el invento, destinado a la confección de transparencias negativas.

20 a) (rayado grueso) es un portador de capas transparente, de un grueso de, por ejemplo, 0,025 mm. Este portador puede ser, por ejemplo, una lámina de pterereftalato.

25 b) (rayado fino) es una capa, por ejemplo de color sepia, mucho menos transparente o incluso impermeable a la luz, pero preferentemente antiactínica, de unas pocas milésimas de mm. de espesor. Puede estar constituida, por ejemplo, por 80 partes en peso de resina de pino, 15 partes en peso de alcanfor, 10 partes en peso de celulosa etílica, 10 partes en peso de parafina, 4 partes en peso de caucho, 50 partes en peso de pigmentos rojo y marrón, solubles en toluol,
30 por ejemplo pigmentos de la clase azoica, y por toluol como disolvente.



La cantidad de disolvente depende de la manera en que se aplique la -
capa, por ejemplo de la manera en sí conocida, mediante colada, a es-
pátula o con nivelador. La capa b) es seca al tacto, pero se convierte
pegajosa al ser expuesta, por ejemplo, a los vapores de xilol.

5 c) es una capa transparente de separación, que se encuentra entre
el soporte a) y la capa b). La capa contiene tan sólo poca adherencia,
tanto con el soporte a), como también con la capa b). La capa c puede
consistir por ejemplo, en 6 partes en peso de dextrina, 20 partes en
10 peso de glicierina y un humectante, por ejemplo, sulfonato de alcohol
laurílico, en una cantidad de 0,2 partes en peso, y en agua como disol-
vente, de acuerdo con las necesidades, es decir, de acuerdo con la for-
ma de aplicación de la capa:

En la fig. 2 representa d) (rayado vertical) una chapa de madera.
El material de acuerdo con el invento está fijado sobre la chapa de ma-
15 dera d), habiéndose representado aquí exclusivamente por una línea y
entendiéndose del material a, b, c, representado en la fig. 1;

en la fig. 3 representa e) (contornos gruesos) la sección trans-
versal de una caja de chapa, que se puede cerrar y cuya parte inferior
está llena de xilol g.)

20 En esta caja de chapa se deposita la chapa de madera d) de la
fig. 2, sobre los soportes f), con el material, a,b,c de la fig. 1 fija-
do sobre ella y de modo que la capa b) se encuentre directamente por
encima del baño de xilol. Los vapores h de la evaporación del xilol
hacen que la capa b) se convierta muy pegajosa al cabo de aproximada-
25 mente 2 - 3 minutos. El material según el invento, una vez que ha per-
manecido en la caja de chapa durante 2- 3 minutos, queda listo para la
impresión, es decir, que la capa b) absorbente de luz se ha hecho pega-
josa, mientras que la capa de separación c) impide que la capa b), ya
pegajosa, pueda quedar adherida al portador a). El material se saca de
30 la caja de evaporación y se comprime, tal como muestra

la fig. 4, con el órgano impresor i) (por ejemplo, un tipo), que



lo desprende. La parte de la capa de color b), que ha sido puesta bajo presión por el órgano impresor i), queda adherido a dicho órgano impresor i).

5 La fig. 5 muestra la capa b) absorbente de luz, de la que ha sido desprendida una parte de acuerdo con el dibujo del órgano impresor i).

Esta figura 5 es una transparencia negativa, y puede servir como prueba para copias.

10 Las sustancias indicadas para la capa b) en el ejemplo de realización, proporcionan una capa transparente de color sepia claro. Esta capa transparente tiene la ventaja de ser visible al montarse los pliegos que vienen a caer debajo de la copia roja para copias, lo que simplifica notablemente el montaje.

15 Como durante el copiado siguiente, los rayos rojos no participan apenas, no representa ningún inconveniente que las pruebas para copias sean de color sepia.

20 Las sustancias indicadas en el ejemplo, pueden ser sustituidas también por otras sustancias. Así, por ejemplo, se pueden utilizar también poliestirol, policarbonato, acetato celulósico o similares en calidad de portadores de capas. Para la capa de separación c) pueden hallar aplicación también otras sustancias que las indicadas en el ejemplo, por ejemplo se puede emplear, en lugar de la dextrina o adicionalmente: Gelatina, goma arábiga y jabón, o en lugar de glicerina, otro plastificante o agente absorbente de agua, por ejemplo, aiol 14 B -
25 También las sustancias indicadas para la capa b) absorbente de luz, son tan sólo un ejemplo, pudiendo ser sustituidas por otras resinas y materias sintéticas, por ejemplo, por resina elead, resina de copal, resina de éter polivinílico, de ester polivinílico, de polisobutileno, de poliacrilo, etc. También otros colorantes, por ejemplo pigmentos o
30 negro de humo pueden ser empleados, con lo que la capa b) se hace -



5

10

15

20

25

30

totalmente intransparente. Asimismo se pueden utilizar otros disolventes, por ejemplo, xilol o hidrocarburos halogenados. Asimismo puede ser tratada la capa de color, con buenos resultados, con vapores de disolventes, que únicamente ablanden parte de las sustancias de que está constituida la capa de color. Así, por ejemplo, si una capa de color como la indicada en el ejemplo de realización, es tratada con los vapores de alcohol, entonces resulta que, por ejemplo, el colorante, el caucho y la parafina, no se ablandan, mientras que la resina de pino, la celulosa etílica y el alcanfor se ablandan y se hacen pegajosos.

La ventaja del material de acuerdo con el invento, estriba en que prácticamente se puede obtener en estado seco y en bandas todo lo largas que se desee, pudiendo ser transportado de este modo puesto que la pegajosidad de la capa de color no se establece hasta el momento del empleo del material. Al mismo tiempo se puede elegir el grado de pegajosidad todo lo elevado que se quiera. Al ser tratada la capa de color, por lo pronto seca al tacto, al vapor de un disolvente o plastificante, no sólomente se hace la capa pegajosa, sino también blanca.

El grado de plasticidad puede ser regulado de tal modo, que los elementos de la superficie puestos bajo la presión de un órgano impresor, se desprendan con gran nitidez de contornos. El si durante el desprendimiento - la capa de separación queda adherida a la capa de color o al soporte, o bien el que sea separada, es secundario para el efecto pretendido.

En resumen: La patente de Invención cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Un procedimiento para mejorar la fabricación de materiales para la confección de transparencias negativas, en especial empleadas como pruebas para copias, consistente en formar un soporte transparente



304144

5

10

15

20

25

30

y en una capa de color aplicada sobre este, que puede ser desprendida mediante presión de acuerdo con el dibujo, caracterizado porque como capa de color se utiliza una capa seca al tacto, es decir, que no se pega, cuya capa se somete a la acción de vapores de un disolvente o plastificante, convirtiéndose en blanda y pegajosa, y porque entre la capa de color (b) y el soporte (a), se dispone una capa de separación (c) que impide que la capa de color (b), una vez que ya se ha hecho pegajosa, se pegue al soporte (a), de modo que al aplicarse sobre ella un órgano impresor (i) y volverse a separar, el elemento superficial queda adherido al órgano impresor (i), desprendiéndose sin resistencia de la capa de color (b) y del soporte, con gran nitidez de contornos.

2ª.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de color es transparente.

3ª.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la capa de color se tiñe inactivamente para pruebas para copias por ejemplo, en color sepia para capas copiativas de sal de cromo.

4ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención cuyo registro se solicita: "UN PROCEDIMIENTO PARA MEJORAR LA FABRICACION DE MATERIALES PARA LA COMPOSICION DE TRANSPARENCIAS NEGATIVAS".

Todo tal y como se describe en la presente memoria que consta de siete páginas escritas a máquina y dibujos que la acompañan.

Madrid, 17 Septiembre, 1964

ALFONSO UNGRIA

P. P.

175

Fig. 1 304144

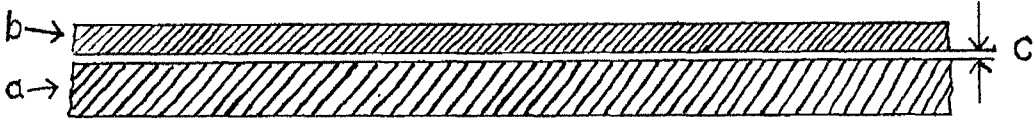


Fig. 2

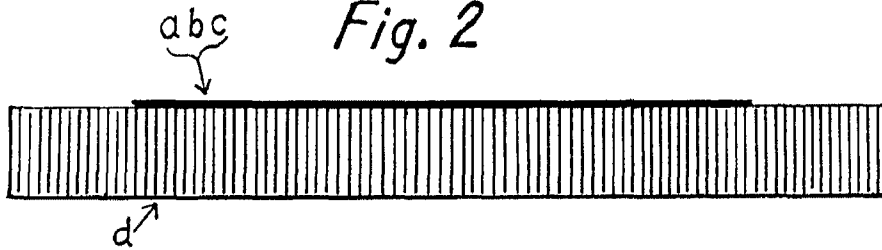


Fig. 3

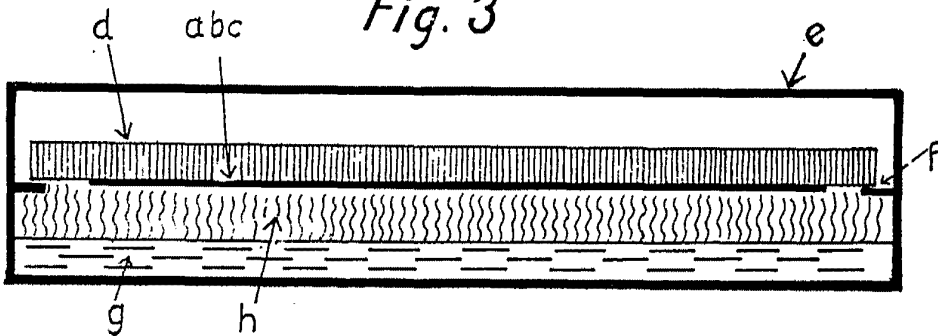


Fig. 4



Fig. 5

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 17 Septiembre, 1964
 ALFONSO UNGRIA

Handwritten signature and initials