



304260

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

a favor de Don Pedro YBERN MIRO, de nacionalidad española,  
residente en Barcelona, calle Román Macaya, 23, por PROCE-  
DIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS DE RESINA SINTETICA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo proce-  
dimiento para la fabricación de cuerpos diversos de resina  
sintética, y, más particularmente. para la fabricación de  
placas, especialmente para fines de decoración, dispositivos  
de propaganda y aparatos de iluminación.

Para la fabricación de cuerpos de resinas sinté-  
ticas se viene utilizando diversas técnicas de moldeo por  
prensado, inyección, extrusión, soplado, u otros. Todos e-  
llos hacen necesario, como es bien sabido, el empleo de ma-  
quinarias y utillajes especiales y de coste elevado, que se



341230

traducen de manera desfavorable en el coste de los artículos terminados. La fabricación de artículos laminares o en forma de placa, partiendo de planchas existentes en el mercado o prefabricadas para esta finalidad, es igualmente onerosa a causa de los desperdicios o recortes que se producen en la manipulación, y, por otra parte, también hacen necesario el empleo de prensas costosas y voluminosas.

5.

Mediante la invención se elimina estos inconvenientes toda vez que hace posible obtener toda clase de cuerpos o artículos de forma esencialmente plana, perfectamente adecuados para gran número de aplicaciones.

10.

El procedimiento en cuestión consiste, en sus líneas esenciales, en el hecho de partir de una resina sintética termoplástica en forma granular, la cual es distribuida formando una capa del espesor deseado sobre una superficie de soporte cuya configuración responde a la del cuerpo que se desea obtener, después de lo cual la citada capa de resina sintética granular es calentada a una temperatura adecuada para la resina en cuestión, siendo este tratamiento llevado a cabo durante un tiempo tal que los gránulos de resina se funden parcialmente y se sueldan los unos a los otros formando un cuerpo único, que adquiere estabilidad dimensional y formal.

15.

20.

25.

La forma de llevar a la práctica el procedimiento puede variar dentro de amplios límites y de acuerdo con la naturaleza de los cuerpos que se trata de obtener, por ejemplo, para la obtención de placas planas basta disponer la resina sintética granulada, sobre una cubeta de fondo plano



364260

y de la profundidad deseada, sometiendo las en un horno a temperatura adecuada. En términos generales, es evidente que el experto encontrará en cada caso particular la forma más adecuada de operar para obtener el resultado buscado.

5. La granulometría de la resina sintética empleada también es un factor puramente opcional y variable de acuerdo con los resultados buscados; por regla general es totalmente adecuada la forma de granza según la cual se presentan corrientemente al mercado las resinas sintéticas de moldeo.
- 10.

La naturaleza y características de dicha resina dependen de los resultados apetecidos.

- Según el tiempo de permanencia de la resina en el horno, y según el tamaño de grano utilizado, resulta posible obtener un grado variable de disolución y adherencia mutua de dichos gránulos, lo cual proporciona la posibilidad de obtener tanto artículos macizos, totalmente impermeables, como piezas que presentan una cierta porosidad, que también puede ser regulada en la forma conveniente con unos pocos ensayos previos.
- 15.
- 20.

- El procedimiento de la invención se presta igualmente bien a la obtención de efectos de fantasía variados que pueden ir desde una transparencia casi completa hasta la translucidez y opacidad total, y ello pasando por todas las gamas de coloridos Unidos o compuestos por la combinación de gránulos de distintas coloraciones.
- 25.

Serán independientes del alcance de la invención los detalles y características accesorias empleadas en su



304260

puesta en práctica, así como los medios y aparatos empleados en ella, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

5. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

10. 1. Procedimiento para la fabricación de cuerpos de resina sintética, caracterizados esencialmente por el hecho de partir de una resina sintética termoplástica y en forma granular, la cual es distribuida formando una capa del espesor deseado, sobre una superficie de soporte que responde a la configuración del cuerpo que se desea obtener, después de lo cual la citada capa de resina sintética granular es sometida a un tratamiento térmico por calentamiento a la temperatura de fusión de la resina, siendo este tratamiento llevado a cabo durante un tiempo tal que los gránulos de resina sintética se funden parcialmente y se sueldan los unos a los otros formando un cuerpo único, que luego es enfriado para comunicarle estabilidad dimensional y formal.

20. 2. Procedimiento para la fabricación de cuerpos de resina sintética, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que el tratamiento térmico de la resina sintética granular es interrumpido antes de que se produzca la soldadura de los gránulos en to-

304260<sup>16</sup>



das sus superficies, de forma que, al enfriarse el cuerpo, quedan espacios huecos entre los gránulos, los cuales le comunican porosidad.

5. 3. Procedimiento para la fabricación de cuerpos de resina sintética.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 16 de septiembre de 1964.

Pedro YBERRI MIRO

p.a.