



304 851

304851

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
CONSTRUCCIONES INDUSTRIALES NEON Y FLUORESCENTE S.A. DE NACIONA-
LIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Francia nº 11.
s o b r e
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBETAS PARA PINTAR A RODILLO.



304 851

- La presente patente de invención hace referencia a un procedimiento de fabricación de cubetas para pintar a rodillo, con el cual se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán describiendo a lo largo de la presente memoria y cuya divulgación se ha extendido
- 5.- hasta el extremo de ser empleada en obras de mediana extensión o superficie y como consecuencia empleando rodillos de dimensiones acomodaticias y a proposito para los pequeños plafones o fragmentos parciales de otros, de acuerdo con la reducción a que nos venimos refiriendo.
- 10.- Teniendo en cuenta dicha nueva adaptación a tales trabajos más delicados, esta nueva cubeta viene a desempeñar el servicio complementario de permitir que el operario pueda aportar consigo, hasta lo alto de una escalera o andamio, una cantidad de pintura de mucho menor peso y mayor manejabilidad que las anteriores grandes tarros o botes.
- 15.- Además de la ventaja indicada, esta cubeta presenta la particularidad fundamental de ser portadora en sí de un escurridor consustancial con la propia estructura de la cubeta, que corrige los inconvenientes del exceso de impregnación de pintura con dificultad constante en esta clase de trabajo.
- 20.- Otra de las características esencial de la cubeta radica en la posesión de un asidero posterior habitualmente orientado de tal manera que a semejanza de las paletas, brinda simultáneamente la sustentación de la cubeta y el mantenimiento de la posición en que se facilita la indicada operación del escurrido. Bastando con uno solo de los
- 25.- asideros citados para su sujeción a mano y precisando de dos de ellos para dejar la cubeta colgada de uno de los listones de la escalera y apoyada oblicuamente.
- Para hacer mas asequible la comprensión de todo lo expuesto, se describe seguidamente un caso de realización práctica de dicha patente, mediante la referencia y análisis del gráfico adjunto.
- 30.- En el plano, la Figura 1ª., representa la vista en planta superior de la cubeta.



La Figura 2ª., esquematiza el corte seccional de la misma cubeta por su diámetro mayor o longitudinal.

Y la Figura 3ª., completa el conocimiento de su estructura con una perspectiva de su cara inferior.

5.- Tal como se ha indicado, está constituida la cubeta por un cuerpo de bandeja (4), obtenida por moldeamiento de un material sumamente hidrófugo y ligero como la "polivitrá" o un metracrilato de metilo, al que se le otorga un contorno rectangular desprovisto de vértices agudos por el acusado redondeamiento de sus ángulos (5) de igual manera que quedan completamente romas las aristas de toda la base de la cubeta.

Vista en alzado lateral Fig. 2ª., se advierte la acusada inclinación de su fondo (6) que forma ángulo con respecto al plano horizontal de los bordes superiores, equivaliendo una de sus paredes menores (7) al doble de altura aproximada que el de su opuesta pared (8).

En el indicado fondo (6) y en la zona de un tercio de su longitud precisamente la del lado (8), existe la particularidad remarcable del modelo consistente en un rallado en relieve transversal, el cual compone unos cuantos surcos (9) todos paralelos e iguales que quedan delimitados por las aristas (10) como elementos vivos y activos sobre los que se desarrolla una de las cualidades fundamentales de dicha patente, que repetimos es la de escurrir el rodillo por fricción del cuerpo del mismo a su paso sobre las estrias (10) resesadas.

La Figura 2ª., confirma ésta última circunstancia dibujando el rodillo (11) en una posición, que procedente del fondo de la cubeta en que se halla la mayor cantidad de pintura, y siguiendo la dirección de la flecha que le antecede, pasará a presión sobre la zona estriada (9) dejando en ella todo el excedente innecesario de modo que al sobrepasar el borde de la cubeta en (8a) ya podrá ser accionado el rodillo sin goteo entorpecedor del trabajo.

En la misma fig. 2ª., así como en la 3ª., representa la si-



- tuación exacta del asidero (12) que con su forma angular y vértice inferior sirve para desempeñar dos cometidos. Uno es el de soporte inferior nivelador, puesto que teniendo una angularidad análoga a la del fondo de la cubeta, al apoyarla en cualquier superficie plana, se produce la horizontalidad del nivel de los bordes superiores, pudiéndose calcular así la cantidad conveniente de pintura que debe suministrarse. Y la otra es la de asir inferiormente la cubeta, con la mano izquierda a guisa de paleta, para pasar el rodillo por la otra cara superior en la forma que se ha descrito.
- 5.-
- 10.- El indicado mango o mangos (12) pueden ser postizos respecto al cuerpo de la cubeta solidarizandolo en tal caso por medio de unos remaches (13) que penetran desde la cara superior de la base (6).
- Otra de las ventajas que ofrece el empleo del material plástico
- 15.- tiene como base la facilidad de la limpieza con agua mucho más cómoda de efectuar que la del uso de disolventes. Llevandose a la práctica definitiva con finalidad a lo expuesto en el ejemplo, sin más variantes que las de dimensiones, colorido y acabado, sin que por ello se altere la esencialidad de la presente solicitud.
- 20.-
- N O T A
- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.
- 1ª.- Procedimiento de fabricación de cubetas para pintar a rodillo, caracterizado porque está constituida por un cuerpo rectangular destapado superiormente, con fondo inclinado, en cuya zona elevada presenta una sucesión de estrias paralelas en relieve transversal que determinan una serie de aristas elevadas destinadas a escurrir el rodillo en su paso a presión sobre las mismas.
- 25.-
- 2ª.- Procedimiento de fabricación de cubetas para pintar a rodillo, según la reivindicación anterior caracterizado porque en la cara inferior de su fondo, bajo la zona estriada y orientados en el centro en sentido longitudinal presenta una o dos asas de forma
- 30.-



304 851

angular, con uno de sus extremos solidarizados al citado fondo y su vértice encarado hacia abajo, alcanzando junto con la arista mas sobresaliente del fondo, el plano de sustentación paralelos al plano de los bordes superiores.

5.- 3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBETAS PARA PINTAR A RODILLO.

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

Madrid a 10 de octubre de 1964

Fig.1 304851

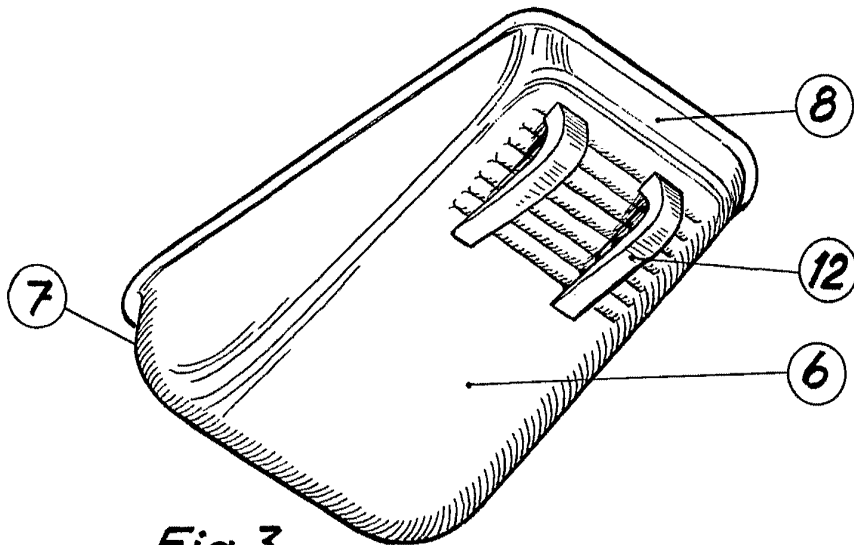
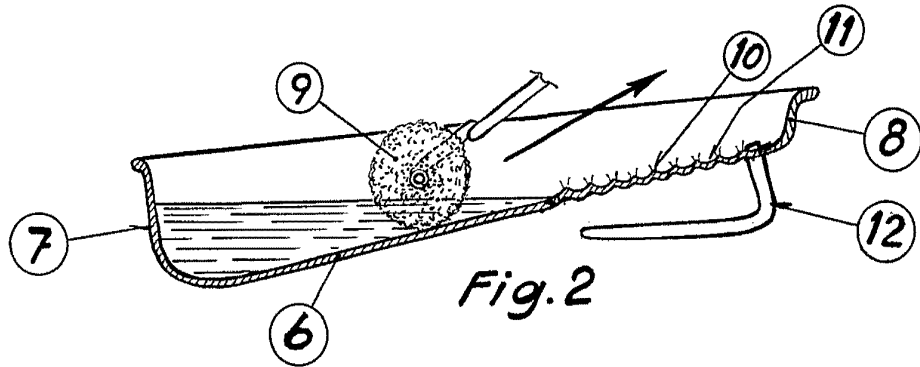
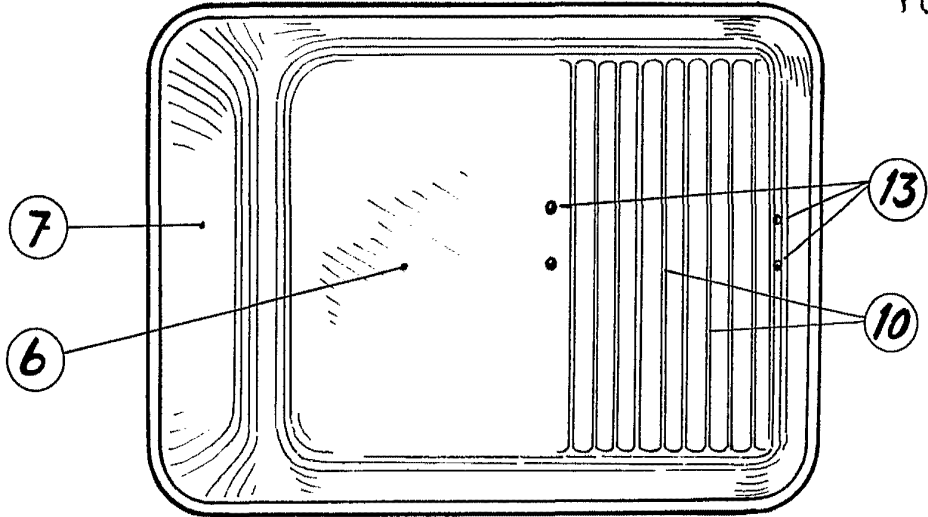


Fig.3

Escala variable

30 OCT. 1954

AA