

305693



1964

30 5693

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLATOS TÉRMICOS",
a favor de la razón social española INDUSTRIAS PLASTICAS IBERIA,
S.A., residente en BARCELONA, calle de Pelayo nº 42.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento
para la fabricación de platos térmicos.

Más concretamente se refiere la invención, al proceso
para la fabricación de aquellos platos que llevan consigo
5. una envoltura de fondo en donde se proporciona espacio para
alojar agua caliente, que bañando al plato por su reverso,
permite mantenerlo a temperatura conveniente para evitar el
enfriamiento del alimento dispuesto en dicho plato.

En el procedimiento entran en consideración la combi-
10. nación del comportamiento de un material termoestable (mela-



mina, urea, etc.) con otro material termoplástico (polietileno y similares), o dicho en otros términos un material rígido indeformable con otro que sea deformable mientras dura en él la acción térmica o calor remanente de su particular fabricación.

5. En estas condiciones, el proceso está encaminado a obtener la fijación del segundo material sobre el primero en determinadas condiciones.

Consiste esencialmente en una fase de moldeo por compresión y prensado, bajo la acción del calor entre 170-181^oU, quedando en esta fase moldeado el plato propiamente dicho que se extrae inmediatamente del molde y se deja enfriar.

10. La forma adquirida es perfectamente estable sin deformación. El contorno del borde del plato queda pues inalterable y su diámetro sirve para fijar el diámetro del molde de la envoltura que es obtenida en operación aparte.

15. Esta operación para obtener la envoltura se realiza mediante una fase de sujeción del material termoplástico a temperatura de 180^oC aproximadamente en un molde cuyo contorno de embocadura con respecto del contorno del plato propiamente dicho tenga una diferencia de diámetros igual al valor de la contracción de este material termoplástico.

20. Se retira la pieza, aún caliente y se aplica sobre ella la otra pieza o plato ya moldeado en la fase anterior, de manera que el contorno rígido de esta pieza encaje dentro del contorno interior de la pieza caliente.

25. Se deja enfriar ésta sobre aquella, contrayéndose la pieza caliente a medida que se enfría ejerciendo una compresión radial contra la otra que, al estabilizarse las temperaturas



queda obtenida una enérgica fijación que hace que ambas piezas resulten inseparables formando un solo conjunto.

5. Con esta última fase, queda obtenido entre ambas piezas el espacio intermedio, función de las formas respectivas, espacio que se hace accesible desde el exterior perforando en un punto adecuado del borde del plato, un paso de entrada que es obturado eventualmente por un tapón adecuado.

10. El tapón puede ser arbitrario, pero ventajosamente se moldea conjuntamente con la pieza exterior a la que se vincula permanentemente.

15. La invención, dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de las explicadas a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



30503

N O T A

Descrito el objeto del invento, se declaran nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones.

1. Un procedimiento para la fabricación de platos térmicos de la clase que comprende un plato propiamente dicho y un doble fondo o cuerpo exterior acoplado para obtener espacio para alojar agua caliente, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener en fases diferentes, un plato propiamente dicho en material termoestable y una envoltura dotada de facilidad de contracción sobre aquel, en función de su enfriamiento, tal como se material termoplástico, procediéndose en una fase del proceso a moldear por compresión y prensado un material termosstable operando bajo temperatura de 170 a 180°C, extrayendolo del molde inmediatamente y dejándolo enfriar; en fase paralela, no necesariamente inmediata, se procede a un moldeo por inyección, del cuerpo exterior retirando del molde la pieza obtenida, aún caliente, y aplicando contra la embocadura de la misma la pieza plato propiamente dicha, obtenida en la fase anterior de manera que encajen el contorno exterior de ésta en el contorno interior de aquella, manteniendo esta posición durante el enfriamiento, por el cual se va ejerciendo, una presión radial uniforme que establece una fuerte compresión periférica entre ambas partes, que, al estabilizarse la temperatura, quedan inseparables formando un solo conjunto.
- 10.
- 15.
- 20.
25. 2. Un procedimiento para la fabricación de platos



térmicos.

30 5693

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

5.

Madrid, a 5 NOV. 1964

p.a.

P. D. JAIME ISERN
Jaime Isern