

306441



306441

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON SEBASTIAN BENET SANVICENS, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Calle Jorge Girona Salgado, 14

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO EN Y RELACIONADO CON LA FABRICACION DE SOPORTES EXPOSITORES".-

=====

Con la presente solicitud se trata de proteger unprocedimiento en y relacionado con la fabricación de soportes expositores, con los que se consiguen grandes ventajas, ventajas que serán enymeradas sucesivamente, garantizando además la explotación en exclusiva.

5

Presentan además estos soportes como particularidad más destacada la simplicidad extrema de su construcción y montaje, que



3064416

5 a la par que garantizan una aplicación inmejorable, en su fin primordial se añade la racionalización de su construcción, obteniéndose el soporte a base de una lámina de material rígido o semirígido, generalmente cartón o plástico, troquelada e iniciado su doblez en dimensiones tales que realizando dicho doblado coinciden de tal manera que forman el elemento apto para albergar parcialmente en su interior y alineados en serie a los productos a exponer.

10 El troquelado citado anteriormente será de diversas formas, siempre adaptándose al contorno del producto a exponer en el soporte, de manera que éste quede perfectamente encajado, sin peligro de caída. Estará dispuesto en la zona de lámina que una vez limitado el soporte quedará inclinada y en la parte superior.

15 El extremo de la lámina ya doblada, queda dispuesto hacia el interior y debidamente engomada se adherirá contra la pared posterior del soporte montado, garantizando la debida y necesaria consistencia del conjunto.

20 Finalmente el extremo de la lámina que sigue a la pared posterior del conjunto queda libre y visible en la parte posterior, apta en grado sumo para la disposición de los rótulos o cartelas, así como anotaciones de carácter publicitario destinadas a realizar e indicar las características del producto expuesto.

25 Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1ª, es una vista o fragmento de la lámina que constituirá el soporte, y

30 La figura 2ª es un detalle en vista de perfil, del soporte ya logrado.

Consiste la presente invención en un procedimiento en y re-



306441

lacionado con la fabricación de soportes expositores, caracterizado porque los mismos son logrados a base de una lámina rígida ó semi-rígida, la cual es dotada de una serie de dobleces que darán lugar a constituir una base (3), la correspondiente
5 cara delantera (4), en la que precisamente se colocará el producto a exhibir (5), para lo cual a la misma se la practica una pluralidad de troquelados o ventanillas (6) en los que se encajará, reforzando la cara troquelada dada la disposición de un pequeño frontis (7) que la dará consistencia.

10 La cara principal es prolongada mediante una pestaña (8) la cual es destinada para extender sobre ella un adherente pegamentoso para su pegado contra la cara posterior del soporte (9), cuya cara posterior finaliza de manera elevada (10) para la inserción de reclamos publicitarios y que queden en la zona
15 más alta y visible del soporte construido, siempre en relación con el producto exhibido.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello
20 varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

25 1ª.-Procedimiento en y relacionado con la fabricación de soportes expositores, caracterizado porque el mismo es logrado a base de una lámina de material consistente, la cual se procede a su troquelado con el fin de permitir dividir la lámina en cinco zonas, que al doblarse dará lugar a estructurar el soporte.
30

306441



2ª.-Procedimiento en y relacionado con la fabricación de
soportes expositores, según la reivindicación anterior, caracte-
rizado porque en la zona que ha de constituir la cara princi-
pal en inclinada del soporte exhibidor, se procede a practicar
5 una pluralidad de huecos, los cuales dada su configuración e
inclinación de la pared una vez armado el soporte, permite el
acondicionamiento en los mismos del producto a exhibir.

3ª.-Procedimiento en y relacionado con la fabricación de
soportes expositores, según las reivindicaciones anteriores,
10 caracterizado porque después del mencionado troquelado se lleva
a cabo el dobléz de las diferentes zonas, dando lugar a formar
un pequeño frontis inferior a continuación de la cara inclina-
da como consistencia del soporte, continuando la base de apoyo
prolongándose hasta pronunciarse en la pared o trasera del so-
15 porte a la que se adhiere con un elemento pegamentoso una pes-
taña que es continuación de la cara frontal por su parte supe-
rior, a la vez que también se prolonga la trasera en altura su-
ficiente para insertar algún reclamo publicitario en y relacio-
nado con el producto exhibido, consiguiéndose una vez efectua-
20 dos todos los dobleces y pegada la pestaña de conformación, la
debida consistencia del elemento logrado.

4ª.-PROCEDIMIENTO EN Y RELACIONADO CON LA FABRICACION DE
SOPORTES EXPOSITORES:

Según se describe en la presente memoria que consta de
25 cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 26 de noviembre de 1.964

26 NOV 1954
10 40 5-116
ESTADO DE ESPAÑA
SECRETARÍA DE FOMENTO
M.º DE FOMENTO
M.º DE FOMENTO

FIG. 1

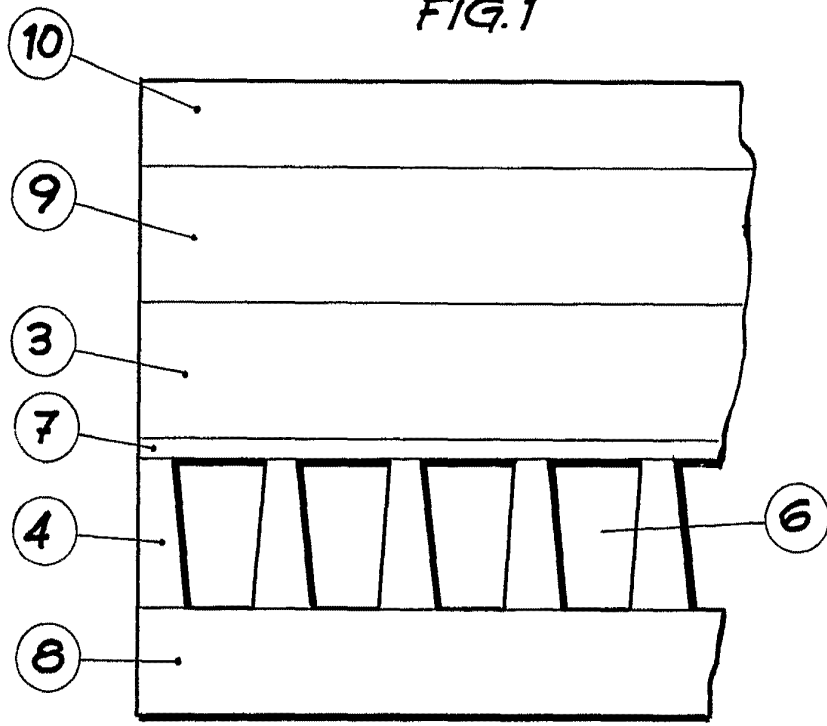
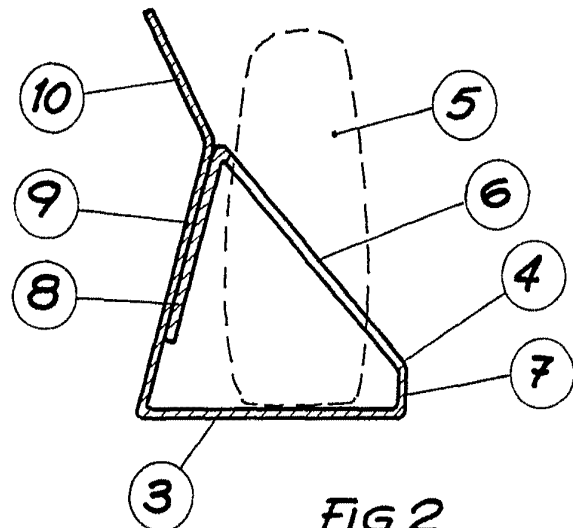


FIG. 2



Escala variable.

25 NOV 1954

27