



396489

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

por "PROCEDIMIENTO DE ESTAMPACION DE DIBUJOS EN PLASTICOS LAMINARES", a favor de DON FELIX HACKER LEITNER, de nacionalidad austriaca, domiciliado en Madrid, "Mayor, nº 4"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de estampación de dibujos en plásticos laminares.

La finalidad de esta invención es conseguir una limpia estampación de dibujos netamente delimitados en laminas de cloruro de polivinilo de diferentes gruesos y tamaños, sin que quede confuso o desvaído rasgo alguno del dibujo por muy fino y superficial que sea su trazado.

La realización del procedimiento se caracteriza por su eficacia y rapidez, siendo factible aplicarlo tanto a dilatadas superficies (cortinas, manteles, sábanas, etc.) como a pequeños

306489 27



planos (pañuelos, servilletas, discos de apoyo de copas, etc.)

5. Como base para la estampación se emplean planchas metálicas de la extensión superficial que se necesite para el artículo a estampar, y en su cara superior se traza el dibujo que se desea reproducir. Estas planchas son hechas de un metal relativamente blando, de preferencia, cobre, bronce o latón, susceptibles de ser rayados con los rasgos del referido dibujo a reproducir.

10. Se eleva la temperatura de esta plancha y se extiende sobre su ya dibujada superficie una fina capa de un líquido especialmente preparado que por su gran fluidez cubre todos los rasgos del referido dibujo y al mismo tiempo facilita el futuro despegue del plástico ya estampado.

15. Este plástico de cloruro de polivinilo es seguidamente extrusionado aprovechando su estado de fluidez, procurando la posible uniformidad en la repartición sobre la expresada superficie de la plancha ya impregnada con el precitado líquido.

20. Durante la fase pastosa del plástico así extendido se completa la uniformidad de espesor de la capa extendida pasando por encima y con cierta presión, una regla o similar que complementa la toma de contacto de la cara inferior con la plancha.

25. Ya fraguado el plástico se despega de manera fácil dada la interposición del expresado líquido resultando reproducido el dibujo en la citada cara que contactó con la plancha, y con la única operación ulterior de recortar la lámina estampada a las dimensiones deseadas, así terminada la operación, sirviendo la misma plancha para reproducciones sucesivas similares, si se trata de reproducciones del mismo dibujo. En general, si se ha extendido el plástico debidamente, basta practicar un rebajado en la lámina terminada.

30.

306489

27:30



Las temperaturas de trabajo oscilan entre los 160 y los 220°C, y la duración de la operación es desde minuto y medio hasta cinco minutos, para obtener una polimerización completa y homogénea del producto estampado.

5. Agregando al cloruro de polivinilo a extrusionar, determinados productos químicos se pueden obtener distintas coloraciones.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, lo que a continuación se reivindica:

15. 1.- Procedimiento de estampación de dibujos en plásticos laminares, de cualquier extensión superficial y en distintos gruesos, c a r a c t e r i z a d o porque sobre la superficie de una cara de una plancha de un metal relativamente blando, de preferencia cobre, bronce o latón, siendo dicha extensión superficial acorde con la del laminado plástico a estampar, se graba el dibujo a reproducir, con rasgos bien definidos y profundidad de trazo en armonía con su futuro relieve
20. en el dibujo que ha de ser reproducido, y sobre esta superficie se extiende una capa muy fina de un líquido de gran fluidez especialmente preparado, susceptible de penetrar en los expresados trazos del dibujo sin mengua de la nitidez de los mismos, extrusionando seguidamente cloruro de polivinilo en estado de fluidez que se va distribuyendo sobre dicha superficie
25. ya impregnada con el precitado líquido, hasta alcanzar el espesor necesario al producto a obtener, y aprovechando su

306489 27 NO



estado pastoso, aun de suficiente fluidez, se pasa a lo largo de la superficie libre de la misma una regla con adecuada presión manual, de suerte que no solo se completa la uniformidad de espesores, sinó que se ayuda a la perfecta compenetración entre plástico y dibujo, y una vez fraguado el plástico se despega la lámina de plástico ya con el dibujo grabado en su cara correspondiente, cuyo despegue está facilitado por lo expresada interposición de la fina capa líquida de previa impregnación, terminando la operación con un rebabado de la lámina con el dibujo estampado.

5. 2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, en cuyo desarrollo se emplean como temperaturas de trabajo las comprendidas entre 160 y 220°C.

10. 3.- Procedimiento, según la reivindicación 1, cuyo desarrollo se lleva a cabo con duraciones que van desde un minuto y medio hasta cinco minutos, para obtener una polimerización completa y homogénea del artículo a estampar.

15. 4.- Procedimiento de estampación de dibujos en plásticos laminares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a veintisiete de Noviembre de mil novecientos sesenta y cuatro.

FELIX HACKER LEITNER

p. a.

JAIMÉ ISERN
p. p.
[Handwritten signature]