



308062

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON ANTONIO ROSAT GONZALEZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESI-
DENTE EN BARCELONA, Bismarck 6.
s o b r e
PROCEDIMIENTO EN Y RELACIONADO CON LA OBTENCION DE REVESTIMIE-
TOS EXTERIORES PARA PUÑOS DE PARAGUAS Y BASTONES.



308062

- La presente solicitud tiene por objeto un procedimiento en y relacionado con la obtención de revestimientos exteriores para puños de paraguas y bastones, el cual se hace extensivo a la decoración, protección y embellecimiento de las empuñaduras aludidas en
- 5.- el enunciado, por medio de estampación por proyección electrostática de fibras textiles normales, como son: el rayón, algodón, nylon y otros análogos, siendo por primera e inédita vez adaptado dicho sistema, a objetos de base metálica, plástica o madera, de un uso sometido a desgaste pertinaz y constante, para el revestimiento de piezas de metal, madera o plástico, que posean un trazado lo mismo normal que irregular donde dominen las superficies curvadas en el sentido cóncavo lo mismo que en el convexo.
- 10.-

- En el caso presente la particularidad mas acusada del procedimiento, estriba en la fase del mismo en que se atiende a la preparación de las superficies lisas con la finalidad de que sean más asequibles a la retención previa de las sustancias que deben soportar la proyección de las fibras textiles y mantener un espacio prudencial de tiempo en el que debe consolidar la fijación de las mismas en su correspondiente posición, que es la de la verticalidad con respecto al plano superficial que las recibe.
- 15.-
- 20.-

La característica esencial del procedimiento, radica en la adaptación de los diversos materiales a emplear, para la recepción del consiguiente "flocado".

- Para simplificar y hacer más comprensible se expone y describe seguidamente un caso de realización práctica, referido a los esquemas del gráfico adjunto. Como quiera que de los elementos indicados como posibles para la fabricación, es el aluminio con innegable impureza superficial el que más dificultades representa, lo tomaremos como ejemplo o punto de partida en el análisis del sistema que sigue a continuación.
- 25.-
- 30.-

En el indicado plano la Figura 1ª., representa un fragmento de empuñadura considerada como el alma interna del objeto que se



recubre. Así como la Figura 2ª., dibuja el corte seccional del mismo, por el nivel del plano AB señalado en la Figura 1ª.

En ella se muestra que la indicada alma interior (7) (en la sección de la izquierda) se halla en su estado inicial antes de empezar el proceso, por lo que su superficie se mantiene lisa más o menos pulida y naturalmente extraña a la admisión de materias semi líquidas o pastosas, por la improbabilidad de quedar retenidas de un modo uniforme, como espontánea consecuencia de la fuerza de la gravedad y de la ya indicada curvatura e inestabilidad de tales piezas. Por el contrario en la sección siguiente (8) en la Fig. 1ª, la repetida alma interior aparece después de haber sido sometida a la primera fase del procedimiento, que consiste en someterla al baño de un elemento químico corrosivo, de tal índole que solamente le hace perder el primitivo pulimentado, dejandola en un estado de rugosidad superficial (8) semejante al de los metales sin desbastar o al de la madera sin cepillar. Por la rapidez y uniformidad con que habrá sido efectuado el baño, la granulosidad resultante, será indefectiblemente de una regularidad constante y de una intensidad casi inapreciable a la vista.

20.- El aspecto apreciable en la Figura 2ª., /sección transversal) ratifica esta circunstancia importante con que finaliza la fase inicial descrita.

La Figura 3ª., esquematiza la forma de realización de la segunda fase en la que el alma (8) secundariamente obtenida es sometida al recubrimiento de una capa (9) de material adhesivo, el cual está conseguido con resinas sintéticas semi-plastificadas de alta viscosidad y largo tiempo abierto de trabajo. Su adherencia deberá ser muy elevada, y una de las condiciones importantes del amalgamamiento de esta substancia adhesiva, es la incorporación de la anilina colorante, seleccionada para establecer en los casos en que se requiera el tono definitivo y que será la misma utilizada para el coloreado de las fibras.



Al llegar a este punto del proceso, entra en acción cualquiera de los métodos mecánicos para la proyección de las fibras textiles, entre los que es más oportuno la máquina electrostática normal; siendo la cualidad y ventaja más acusada de ésta, la de recuperar las partículas sobrantes aprovechandose así todo el material no adherido.

En confirmación de esta última fase, la Figura 4ª., esquematiza con un aumento exagerado el corte seccional del conducto tubular (7) en el que se muestra la capa externa (10) de fragmentos de fibras uniforme y correctamente implantados en posición vertical y casi prácticamente paralelas entre ellas, precisamente sobre la capa (9) ya endurecida y seca de la materia adhesiva y colorante, con la particularidad de que no resta vestigio alguno de diferencia colorativa entre el fondo o base y el revestimiento fibroso que a modo de una felpa recubre el puño.

Este resultado final se pone de manifiesto en las Figuras 5ª y 6ª., que corresponden a dos tipos de empuñaduras en los que uno es sumamente liso y el otro ostenta ciertas sinuosidades que no impiden en nada la citada consecución de la finalidad prevista, lo que demuestra que las variantes de formas y dimensión no alterarán por lo tanto, la esencialidad de la patente.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

1ª.-Procedimiento en y relacionado con la obtención de revestimientos exteriores para puños de paraguas y bastones, caracterizado porque como primera fase se procede a la preparación de la superficie exterior del puño propiamente dicho mediante una acción química y mecánica a efectos de pulimentado y evacuación de impurezas que pudieran presentar inconvenientes para el revestimiento a fines de adherencia y fijación, puesto que se trata



300062

de revestir la superficie del asidero con un producto pastoso que constituirá una capa de grueso determinado la que más tarde se la proporciona la configuración y características de la invención.

5 2ª.-Procedimiento en y relacionado con la obtención de revestimientos exteriores para puños de paraguas y bastones, según la reivindicación anterior, caracterizado porque sobre el producto pastoso una vez extendido en el asidero del elemento correspondiente, se realiza la proyección de fibras por medio
10 de una máquina electrostática, sometiéndolo después a la fase de secado.

 3ª.-Procedimiento en y relacionado con la obtención de revestimientos exteriores para puños de paraguas y bastones, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el
15 producto de recubrimiento empleado es a base de resinas sintéticas semi-plastificadas de alta viscosidad, incorporándose a la mezcla pastosa la anilina según color para conseguir la tonalidad apetecible en el recubrimiento y por lo tanto el tejido igualmente de las fibras.

20 4ª.-PROCEDIMIENTO EN Y RELACIONADO CON LA OBTENCIÓN DE REVESTIMIENTOS EXTERIORES PARA PUÑOS DE PARAGUAS Y BASTONES.

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

Madrid, 12 de enero de 1.965

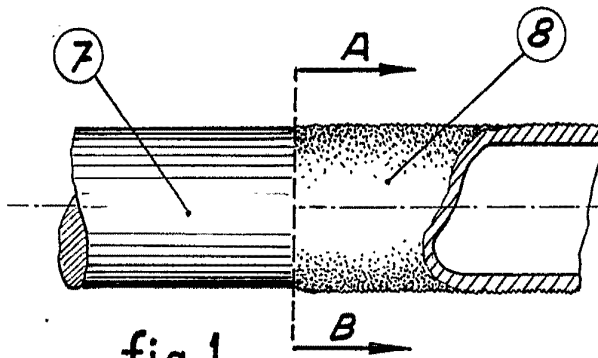


fig.1

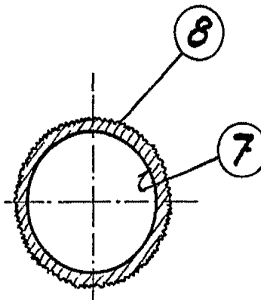


fig.2

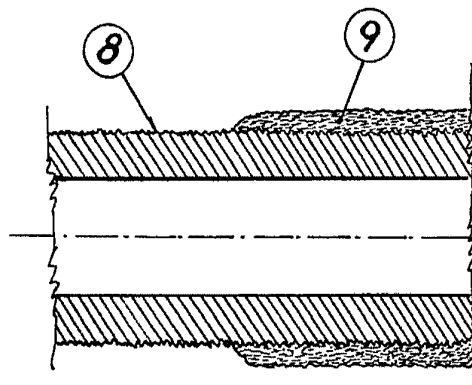


fig.3

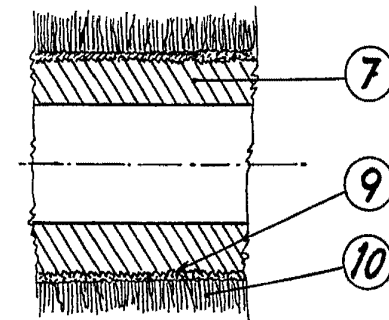


fig.4

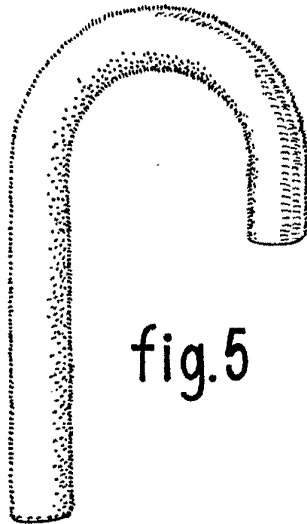


fig.5

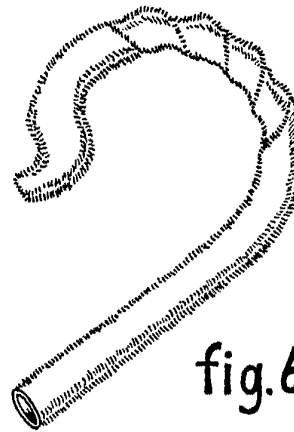


fig.6

Escala variable

12 ENE 1965