

27 ENE 1965

308604

P - 28.469



308604

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCIÓN

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de JOSE ALTIMIR BOLVA, de nacionalidad española,
residente en Via Augusta, 118, Barcelona, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE MEDIOS PUBLICITARIOS"

El objeto de este invento es un procedimiento para la
producción de medios publicitarios de la más absoluta nove-
dad, aplicables a la exhibición natural, sin artificios su-
pletorios e, indistintamente o con intermitencias, a la trans-
5 parencia mediante la intervención de cualquier sistema de
alumbrado.

La invención envuelve, además, la colocación de tales
ingenios publicitarios a la transparencia en cartelera espe-
cial preparada para realizar esta función y provista de me-
10 dios que favorecen la disposición mas adecuada de tales in-

3 0 8 6 0 4

27



genios de modo que resulte agradable su observación por parte del espectador.

5 Hasta hoy, las grandes manifestaciones artísticas, culturales, deportivas, turísticas, industriales y comerciales, no se han podido presentar de forma que el anuncio igual pueda "verse y leerse" de día que de noche en los grandes carteles impresos por medios corrientes en imprenta o por cualquier otro medio de transcripción.

10 Para los grandes carteles, en su totalidad, y para la mayor parte de los pequeños, se sigue recurriendo al sistema de pegado en paredes, columnas, vallas y superficies de todas clases, tanto en el interior de los edificios como en las vías públicas.

15 Cuando se quiere hacer "visibles" de noche tales carteles, se les dota de suficiente iluminación por medio de focos eléctricos o simples bombillas dispuestas en la parte delantera de la cartelera o medio de exhibición empleado.

20 Los intentos de iluminación "por transparencia" no han resultado hasta ahora, aunque, como máximo, se han realizado en medidas standard pequeñas, por, entre otras, las siguientes razones:

25 Pérdida o confusión de los colores impresos en el papel y esfumación o desvanecimiento de la reproducción. Por contra, transparencia excesiva de la luz hasta llegar al cegamiento o molestia visual del espectador.

30 Otro inconveniente que contribuye al aludido desvanecimiento, es, por su naturaleza, la acción de la luz natural sobre los colores y el propio papel. Sabido es que la luz modifica el estado de casi todos los cuerpos. Impre

5 sos u objetos de colores, expuestos al sol, no tardan en
cambiar de aspecto, volviéndose grises o adquiriendo una
tonalidad distinta de la que tenían originalmente. En es-
te caso, al salir de las prensas de la imprenta o de manos
del artífice.

10 Además, con el vapor que se forma en el interior de
los artefactos presentadores del cartel, éste se contrae,
formando arrugas y acabando por volver feo y antiestético
lo que originariamente podía ser la reproducción de una mag-
nífica obra de arte o el mismo original.

15 Otro inconveniente actual es el del traslado de los
carteles, sobre todo los de medidas pequeñas standard, ya
que por muy bien enrollados y embalados que vayan, no se
pueden, generalmente, evitar roturas, arrugamientos o aja-
duras y, mucho menos, evitar que lleguen al punto de desti-
no por lo menos sin fibras rotas.

20 Algunos carteles, como los anunciadores de películas,
por ejemplo, acostumbran a remitirse plegados, con lo cual
se producen los forzosos dobleces, que no solo rompen la
fibra del papel, sino que dejan la dobladura, línea o se-
ñal que queda siempre por donde se dobló, afeando la pre-
sentación del anuncio.

25 Las diapositivas en color, aparte de resultar traba-
jo digamos de pieza única, sobre todo por la inversión de
tiempo que requieren y su exorbitante coste, tienen el in-
conveniente de su fragilidad, aunque se inserten en los más
modernos materiales. Sabido es también, que una diapositi-
va sometida a la exposición de la luz, se altera y sus imá-
genes acaban por desaparecer.

30 Por otra parte, las diapositivas han de ser forzosa-



mente, hasta hoy, de tamaño muy limitado, no siendo aptas, por ésta y las anteriores razones, para las grandes campañas de propaganda masiva.

La observación casual y la experiencia han enseñado, de antiguo, que determinados aceites y grasas, algunos de sus subproductos y de sus sucedáneos, así como otras materias vegetales y animales, aplicados sobre el papel, aumentan su transparencia. Pero al intentar aplicar esta observación común y estas experiencias, se ha comprobado que, por muy puras que sean dichas materias, adolecen para el caso de los siguientes principales inconvenientes:

1ª.- Enranciamiento.

2ª.- La densidad o peso específico de los ácidos grasos -materias componentes de los principales aceites vegetales o animales- es menor que la del agua.

3ª.- Grandes puntos de fusión y de congelación.

4ª.- Refracción de la luz. La propiedad de desviar la luz es muy importante, sobre todo en los ácidos que presentan mayor cadena de átomos de carbono.

En resumen: la luz favorece el enranciamiento, como la humedad y la suciedad son causas del emmohecimiento.

Por otra parte, tanto la luz del sol como la luz artificial, tienen un notable poder decolorante sobre las sustancias grasas en general. Si se aísla completamente estas sustancias del contacto del aire y de la humedad, esta acción de blanqueo natural no se verá perjudicada por los inconvenientes antes señalados del enranciamiento y del emmohecimiento.

El aceite de linaza es el aceite secante por excelencia. Absorbe rápidamente el oxígeno del aire. Extendido en



5 tenue capa, se transforma en menos de tres dias en una película clara, sólida y elástica, adherente y no untuosa. La luz tiene influencia aceleradora sobre este secado. Con adición de secante, este proceso puede realizarse dentro de las 8-10 horas del tratamiento. Conocidos son los usos del aceite de linaza. Con la polimerización del mismo, generalmente sin el empleo de secante, se obtiene "aceite para tintas tipográficas", que no deja mancha grasienta sobre el papel. Con la vulcanización, se convierte en un cuerpo sólido que posee elasticidad. De ahí que, hasta ciertos límites, se utilice como sucedáneo del caucho.

10 Para llegar a conseguir el objetivo que se traduce en esta invención, he probado toda suerte de aceites y grasas, pegamentos y adhesivos y, durante cerca de un año, día a día, he realizado ensayos mezclando estos y aquellos elementos hasta conseguir, prácticamente, que los impresos corrientes, solos o por parejas o en número mayor, aparezcan en las siguientes condiciones, quedando, aparentemente, a la vista y al tacto, como si fuesen un solo ejemplar:

15 1º.- Encartonamiento completamente rígido.

2º.- Encartonamiento de absoluta flexibilidad que permite sean enrollados con suma facilidad.

3º.- En todos los casos, impermeabilidad absoluta al ser sumergidos en agua.

25 4º.- En todos los casos también, permanencia de los colores en carteles, manteniendo durante meses su viveza expuestos a la intemperie, luz solar y luz artificial simultáneamente, resistiendo bien los más bruscos cambios de temperatura.

30 5º.- Perfecta visibilidad de la impresión durante el día,

3 0 8 6 0 4



sin aplicación de transparencia.

6ª.- Perfecta visibilidad de la impresión durante la noche, al someterse el cartel a la transparencia luminosa por cualquier medio de alumbrado en el interior de la cartelera, que proyecta su haz luminoso hacia la pantalla de la misma por su parte posterior.

7ª.- Intensidad lumínica grata a la vista y absolutamente equilibrada.

Para conseguir los resultados descritos, mi modo de operar es como sigue, realizando todas o algunas de las operaciones de forma manual o mecánica, sea por el orden que aquí se expone o alterándolo según convenga:

ENCOLADO DE LA FIBRA DEL PAPEL

Para evitar que alguno o todos los impresos se encorja o se alargue, total o parcialmente, perdiéndose, desdibujándose o, en suma, desbaratándose el artístico efecto que se pretende, tanto por el artista creador como por la imprenta reproductora, los impresos se someten a una impregnación con soluciones varias de goma, pegamentos de diversa índole, almidón, colas, afil, celulosas, féculas y/o productos similares.

Los carteles, fotografías o impresos, así tratados, adquieren, con tal tratamiento de encolado, una mayor consistencia y un mayor peso, quedando el conjunto, sin embargo, en condiciones de flexibilidad y de preparación para las ulteriores operaciones. O completamente rígido, si así se desea.

Sometido el papel a dicha operación de encolado, sea para que quede total o parcialmente rígido, total o en par-



te flexible, se le deja secar al natural o artificialmente y se le lleva a otra operación.

IMPERMEABILIZACION DEL PAPEL U FIJACION DE LOS COLORES

5 El tratamiento de encolado a que se somete el papel, convierete ya de por sí el papel en impermeable al agua y evita que la tinta se corra. El proceso se perfecciona o afianza más a base de un barnizado dado exclusivamente a la cara del impreso a exponer al espectador, a las dos o
10 más caras, cantos o bordes incluidos. O mediante inmersión total del papel, si queremos un tratamiento exhaustivo. De tal forma que sometido luego el papel, de cualquier clase que sea, a un baño completo y constante en agua fría o caliente durante varios dias, sale intacto en todos los aspectos, no habiéndose corrido ninguna de las tintas ni per
15 dido en color. Dejado secar, está otra vez en condiciones de ser expuesto a la luz solar, a la intemperie y a la luz artificial y de ser sometido a transparencia luminica por cualquier clase de alumbrado.

20

YUXTAPOSICION TOTAL O PARCIAL DE IMPRESOS

Especialmente en los casos en que el papel es excesivamente fino o cuando así convenga, sea para conseguir el más perfecto encartonamiento a todos los efectos, corregir
25 posibles arrugas o ajaduras o rotura de fibra que de origen pudiera tener, flojedad o defecto de impresión, así como para dar mayor corporeidad, sea en general o en parte. O, en fin, para conseguir un mejor aspecto artistico, sea de una sola ejecución o al yuxtaponer distintas partes de un
30 mismo dibujo, grabado, fotografía, o de dos o más labores

3 086 04



tipográficas o manuales, se procederá a juntar completa-
mente dos o más papeles, de forma que constituyan un todo
único. Para ello, naturalmente, habrá que atenerse al más
estricto ajuste de punturas, sujetándose, manteniéndose
5 o adaptándose los impresos por cualquier medio utiliza-
ble de forma que la coincidencia de la impresión en todos
y cada uno de sus rasgos o líneas, no sufre alteración al
guna al efectuar el pegado de los distintos papeles.

PLASTIFICACION

10

Los papeles, ya tratados en la descrita forma, pue-
den o no ser enriquecidos plastificándolos por una o las
dos caras, aumentando más la resistencia mecánica, físico-
química, el brillo de la impresión y dándoles todavía una
15 mayor impermeabilidad. Pueden envolverse o protegerse to-
tal o parcialmente, aislándolos absolutamente del contac-
to atmosférico por baño o impregnación con cualquier tipo
de material plástico similar o por sistema termosoldable.
En todos los casos y materiales, la transparencia ha de re-
20 sultar, naturalmente, absoluta, conservando sus caracterís-
ticas, fundamentos de buena visibilidad y perfecta aprecia-
ción de los detalles de la obra impresa.

ENCARTONAMIENTO DEL PAPEL CORRIENTE

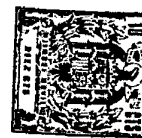
25

Como se ha dicho, estas operaciones, llevadas con ma-
yor o menor intensidad, según sea el caso o se desee, pue-
den comunicarse a los impresos tratados encartonamiento o ri-
gidez suficientes de modo que puedan ser sometidos a carte-
lera o pantalla para quedar fijos, mediante presión, entre
30 vidrios, plásticos u otro medio cualquiera. O sin aprisio-



narlos, por sí solos. Llegando inclusive a poder ser expuestos en sucesivas pasadas, mediante enrollamiento en un cilindro rotativo o quedando tensos en un tambor adecuado.

5 De todo lo anteriormente expuesto se desprende que el procedimiento de la presente invención permite la obtención de unos medios publicitarios óptimos para la función a que están destinados. En efecto, se ha conseguido dar a dichos medios un encartonamiento que, sin ser completamente rígido en la mayoría de los casos, proporciona una consistencia
10 suficiente para impedir la formación de arrugas, pliegues o la introducción de otras alteraciones cualesquiera que contribuyan a afean o desfigurar el conjunto de la obra representada. Al mismo tiempo, el impreso publicitario es suficientemente flexible, pudiendo, por ello, ser fácilmente
15 enrollado de modo que se simplifique o favorezca notablemente su transporte. Igualmente se obtiene una perfecta visibilidad durante el día sin aplicación de transparencia luminosa, y por la noche sometiendo al cartel a la transparencia luminosa por cualquier medio de alumbrado dispuesto
20 en el interior de la cartelera con su haz luminoso proyectado hacia la pantalla de la misma por su parte posterior. En consecuencia, el método de la presente invención asegura una intensidad lumínica absolutamente equilibrada y grata a la vista. Evidentemente, pues, el método de la invención
25 aporta un notable perfeccionamiento de los medios destinados a fines publicitarios, capacitándolos para realizar sus funciones correspondientes en las mejores condiciones.



3 0 8 6 0 4

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

- 10 1.- Un procedimiento para la producción de medios publicitarios destinados a la exhibición natural, sin artificios supletorios, e, indistintamente o con intermitencias, a la transparencia luminosa mediante la intervención de cualquier sistema de alumbrado y dispuesto para su colocación en
- 15 una cartelera o pantalla especial, caracterizado porque incluye una primera operación de preparación durante la cual, para evitar que algunos o todos los medios citados, realizados a base de un tipo de papel adecuado, sufran contracciones o dilataciones, total o parcialmente, que hagan se
- 20 pierda, desdibuje o, en suma, se desbarate el efecto artístico pretendido, dichos medios son sometidos a una impregnación que incluye soluciones diferentes de goma, pegamentos de índole diversa, almidón, colas, añil, celulosas, féculas y/o productos similares, obteniéndose así un aumento
- 25 de peso y una mayor consistencia de dichos medios tratados y quedando el conjunto en condiciones de flexibilidad y preparación convenientes para ulteriores operaciones, o, si se desea, completamente rígido, después de lo cual se procede al secado del papel previamente encolado, bien a la temperatura ambiente o bien mediante el empleo de aceleradores
- 30

3 086 04



artificiales del secado, a fin de que dichos medios de papel adquirieran el estado total o parcialmente rígido o en parte flexible deseado.

5 2.- Un procedimiento de acuerdo con el punto 1, caracterizado porque incluye una segunda operación de preparación de dichos medios durante la cual el papel, parcialmente impermeable a consecuencia del encolado que con anterioridad ha recibido, es sometido a un tratamiento de afianzamiento o refuerzo de dicho caracter impermeable a base de
10 un barnizado aplicado exclusivamente a la cara del impreso a la vista del espectador, pudiendo también, según el caso, ser barnizadas ambas caras, e incluso, los bordes o cantos de dicho impreso, mediante la inmersión total del papel en un barniz adecuado, después de lo cual se deja secar el barniz,
15 obteniéndose una perfecta fijación de las tintas y una excelente conservación del color, incluso sometiendo el papel a un baño completo y constante de agua fría o caliente durante varios días, que permite a dicho papel soportar su exposición a la luz solar o a la artificial y a la intemperie, y de ser sometido a transparencia lumínica por cualquier
20 clase de alumbrado.

 3.- Un procedimiento de acuerdo con los puntos 1 y 2, caracterizado porque incluye una tercera operación de preparación de dichos medios publicitarios durante la cual, para conseguir el más perfecto encartonamiento del papel y corregir posibles arrugas, ajaduras o roturas de fibra que de
25 origen pudiera tener, flojedad o defecto de impresión, así como para dar mayor corporeidad, general o en parte, o para obtener un mejor efecto artístico, sea de una sola ejecución
30 o mediante la yuxtaposición de las distintas partes del mis

3 0 8 6 0 4



mo dibujo, grabado o fotografía o de dos o más labores tipográficas o manuales, se procede a juntar o yuxtaponer completamente dos o más papeles de modo que constituyan un todo único suficientemente consistente, efectuándose el pegado para la yuxtaposición de dichos papeles de modo que no sea alterada la coincidencia de la impresión en todos y cada uno de sus rasgos o líneas.

5

10

15

20

4.- Un procedimiento de acuerdo con cualquiera de los puntos precedentes, caracterizado porque incluye una última operación de preparación de dichos medios durante la cual los papeles, previamente tratados, son sometidos, por una o por sus dos caras, a la acción de un material plastificante que aumenta su resistencia mecánica y su resistencia físico-química, el brillo de la impresión y les comunica una impermeabilidad todavía mayor, realizándose dicha plastificación fuera del contacto de la atmósfera por baño o impregnación de cualquier tipo de material plástico o similar o bien mediante un sistema termosoldable adecuado y conservándose en todos los casos y materiales, la sustancial transparencia del conjunto.

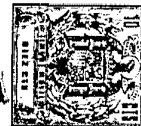
25

5.- Un procedimiento de acuerdo con cualquiera de los puntos precedentes, caracterizado porque las operaciones citadas de impregnación, impermeabilización, yuxtaposición de impresos y plastificación son susceptibles de realizarse con mayor o menor intensidad, según sea el caso o se desee, con objeto de comunicar a dichos papeles impresos un encartonamiento o rigidez suficientes de modo que puedan ser sometidos a cartelera o pantalla sin que sus características fundamentales resulten afectadas.

30

6.- Un procedimiento para la producción de medios pu-

308604



blicitarios.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede,
y para los fines especificados.

Esta Memoria consta de trece hojas, escritas a máqui
na por una sola de sus caras.

Madrid,

P. A.

27 ENE. 1955

Ministerio de Hacienda

Arta