



2

309606

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

5. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Narciso ORIOL QUINTANA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Francia, nº 9 - - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE ELEMENTOS AHUECADORES DEL CABELLO"

=====

10. En la fabricación de elementos ahuecadores del cabello moldeados en material plástico, se adolece del defecto de que, debido a que los elementos ahuecadores están constituidos por un tubo cilíndrico de paredes en celosía o bien un tubo de doble troncoconicidad, unidas por sus bases menores, ocurre que para desmoldear el ahuecador se hace difícil, ya
15. que por no ser de paredes continuas, la celosía queda adhe-

309506



rida a los salientes del molde que constituyen, una vez moldeado el ahuecador, las cavidades de la celosía. De ahí que en la operación de retirada del ahuecador, son muchos los que sus barrotos se rompen, quedando inservibles.

5. Para facilitar pues el moldeado de los ahuecadores con cuerpo de celosía se han creado los perfeccionamientos objeto de esta Patente.

Con los mismos se logra un cuerpo en celosía sin adherencias nocivas y, por tanto, sin roturas.

10. Para una correcta interpretación, se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, de los perfeccionamientos objeto de esta Patente, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

15. En la figura 1, se representa el cabezal de la máquina inyectora y, en círculo, los distintos moldes para el moldeo de los ahuecadores a fin de que la boquilla pueda inyectar a cada uno de los mismos en un corto período de tiempo.

En la figura 2, un alzado, en sección, de la figura 1.

20. En las figuras 3, 4 y 6, sendas vistas de los elementos ahuecadores de celosía.

Y en la figura 5, un detalle, en sección, a mayor escala, de uno de los ahuecadores.

25. Consiste la invención en que para conseguir que los elementos ahuecadores (1) formados por un tubo de celosía de forma cilíndrica con periferia cóncava o con dos zonas troncocónicas encaradas entre sí por sus bases menores pero siempre con sus paredes de barrotos (2) regularmente distribuidos con otros perpendiculares (3) constituyendo enrejados y con púas (4) a lo largo de la superficie externa de

30.

20



3 096 06

dichos barrotes se pasan a dejar, dentro del instrumento de moldeo (5), una vez moldeados, una mayor cantidad de tiempo, ello suficiente para que la polimerización se haga correctamente, a fin de que las moléculas de la masa fundida de material plástico se alineen según las paredes del molde y se eviten tensiones deformativas fuera del mismo, por lo que para ello el desmoldeo no se realiza después de que se ha inyectado el material plástico fundido dentro del molde sino que se deja el cuerpo moldeado en el interior del molde un tiempo prudencial hasta que el molde esté completamente frío que no es inferior a tres veces más que el empleado en un proceso de moldeo corriente con lo que de esta forma el bi-gudí enrejado (1) sale perfectamente del interior del instrumento de moldeo cuando abierto el mismo se extrae el ahuecador ya moldeado, facilitándose la operación por no haberse contraído las paredes del molde.

Para lograr una mayor rapidez en la producción se utilizan varios moldes (5), de manera que mientras unos están cargados, otro se inyecta y así cuando ya se inyecta el último de los moldes que se utilizan se procede a realizar la oportuna apertura del primero del ciclo, el cual está totalmente enfriado y por tanto, contraídas sus paredes, lo que facilita el desmoldeo de la pieza.

Para facilitar la operación de moldeo de las piezas, la boquilla inyectora (6) de la máquina (7) está fija o giratoria en un punto de la máquina y los moldes situados en círculo, alrededor de la boquilla, a su vez están montados en una plataforma (8) giratoria o fija, según sea fija o móvil la boquilla (6).

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del in-

3 096 06



vento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

5.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

10.

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de elementos ahuecadores del cabello, caracterizados por el hecho de que para conseguir que los elementos ahuecadores formados por un tubo de celosía de forma cilíndrica con periferia cóncava o con dos zonas troncocónicas encaradas entre sí por sus bases menores pero siempre con sus paredes de barrotes regularmente distribuidos con otros perpendiculares

15.

constituyendo enrejados y con púas a lo largo de la superficie externa de dichos barrotes se pasan a dejar, dentro del instrumento de moldeo, una vez moldeados, una mayor cantidad de tiempo, ello suficiente para que la polimerización se haga correctamente, a fin de que las moléculas de la masa fundida de material plástico se alineen según las paredes del molde y se eviten tensiones deformativas fuera del mismo, por lo que para ello el desmoldeo no se realiza después de que se ha inyectado el material plástico fundido

20.

25.

dentro del molde sino que se deja el cuerpo moldeado en el interior del molde un tiempo prudencial hasta que el molde esté completamente frío, que no es inferior a tres veces más que el empleado en un proceso de moldeo corriente, con lo que de esta forma el bigudí enrejado sale perfectamente

3 0 9 6 0 6

20 FEB 1966



del interior del instrumento de moldeo cuando abierto el mismo, se extrae el ahuecador ya moldeado, facilitándose la operación por no haberse contraído las paredes del molde.

5. 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de elementos ahuecadores del cabello, según la anterior reivindicación, en los que para lograr una mayor rapidez en la producción, se utilizan varios moldes, de manera que mientras unos están cargados, otro se inyecta y así cuando ya se inyecta el último de los moldes que se utilizan se procede a realizar la oportuna apertura del primero del ciclo, el cual está totalmente enfriado y por tanto, contraídas sus paredes, lo que facilita el desmoldeo de la pieza.

10.

15. 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de elementos ahuecadores del cabello, según las anteriores reivindicaciones, en los que para facilitar la operación de moldeo de las piezas, la boquilla inyectora de la máquina está fija o giratoria en un punto de la máquina y los moldes situados en círculo, alrededor de la boquilla, a su vez están montados en una plataforma giratoria o fija, según sea fija o móvil la boquilla.

20.

4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE ELEMENTOS AHUECADORES DEL CABELLO.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 20 de Febrero de mil novecientos sesenta y cinco.

P. A. A.
Antonio Ariza
p. P.

