

320634



320634

PATENTE DE INVENCION  
por 20 años

a favor de COMERCIAL SIU-SEN, S.A., Sociedad Española, residente en Sta. Coloma de Gramanet, Avda. Baró, nº 52 -- por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE FLORES ARTIFICIALES".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Es sabido que una de las industrias mas antiguas es la de la fabricacion de flores artificiales cuya elaboración se encuentra en los orígenes de las civilizaciones más antiguas tanto orientales como occidentales y
5. ello es causa de que en dicha fabricación se hayan utilizado los más diversos materiales y se hayan empleado multitud de procedimientos para conseguir el mayor parecido posible entre los productos elaborados y las flores naturales tanto en lo relativo a sus formas como a la disposición de sus
10. diversos elementos e incluso a su coloración, aroma y otros detalles más o menos notables.

- El moderno progreso en la obtención de materiales plásticos termomoldeables con su extensa gama de condiciones de resistencia, facilidad de conformación, tautura y sujeción ha hecho progresar grandemente, como es lógico, a la
15. industria a que nos venimos refiriendo permitiendo nuevos procedimientos y autenticos avances tecnológicos.

El objeto a que se refiere la Patente que soli-



20. citamos y cuya descripción, en lo que tiene de esencial, es objeto de ésta Memoria consiste en perfeccionamientos introducidos en el procedimiento generalmente seguido para la obtención de flores artificiales por los sistemas modernos a que nos hemos referido.

25. Consisten esencialmente los nuevos perfeccionamientos en obtener en las zonas que más adelante señalaremos de los diversos elementos que sirven para conformar definitivamente las diversas flores como pétalos de sus corolas, sépalos de sus cálices, hojas y otros, de unos pequeños salientes o espigones de distintos tamaños, formas y disposición irregular que quedan sobre la superficie de uno  
30. de los elementos que haya que poner en contacto con otro y al producirse éste contacto presionan sin clavarse sobre la superficie a que tocan de manera inmediata, produciendo una adherencia entre la superficie que los soporta y aque-  
35. lla con que se ponen en contacto que evita desplazamientos laterales de ambas superficies y de ésta manera mantiene a los pétalos en su posición normal en la corola de la flor imitada, e igualmente a los restantes elementos en sus posiciones convenientes, debidamente presionado por un cáliz  
40. situado en la parte inferior de los elementos y que queda retenido al tallo por el mismo sistema de espigones.

Tambien y de acuerdo con los principios de la invención que venimos describiendo iguales salientes y rugosidades se labran en las paredes altas de los tallos y elementos de soporte de las flores y de sus hojas, sirviendo  
45. tambien a la fijación de dichas piezas sin necesidad de dispositivos especiales o uso de pegamentos y adhesivos.

La obtencion de las zonas de fijación constituidas de la manera explicada se consigue con solo labrar en  
50. las zonas correspondientes de los moldes a emplear, peque-

320634

- 3 -



1965

ñas oquedades, orificios capilares y cortes de ancho inferior al milímetro, con lo que por la presión ejercida sobre la masa que se moldea y por el efecto de capilaridad que se produce en las oquedades, orificios y ranuras dichos, una pequeña parte de la materia que se moldea queda en disposición de constituir los pequeños salientes cuya obtención forma parte de los nuevos perfeccionamientos.

Además de la finalidad explicada de constituir zonas de sujeción entre elementos contiguos, los pequeños salientes citados tienen la aplicación de ayudar y favorecer el desmoldeo por una simple presión ejercida sobre sus extremos salientes mediante una superficie dura y plana.

Asimismo y también de acuerdo con los perfeccionamientos que venimos describiendo al terminar la inyección de materia precisa para el moldeo de una pieza determinada, no se corta el pequeño hilo procedente de la boquilla de inyección por el plano de la superficie inmediatamente contigua, sino a distancia de algunos milímetros de la misma, y luego, al montar la flor, se utiliza éste pequeño saliente como tope que evita el desplazamiento de la pieza: hoja, pétalo, sépalo y otra, con solo introducirlo en el ángulo entrante que forman los perfiles de los elementos descritos.

Naturalmente no se alteraría el objeto de la invención por el hecho de prescindir de la disposición de éste apéndice.

Las flores se montan utilizando como elemento de enlace de los pétalos, el cáliz y el botón superior que imita el botón normalmente existente en las flores que contiene la futura semilla, dispuestos sobre un tallo de material inyectado con alma interna de alambre u otro material y sobre cuya superficie correspondiente al cáliz y a la corola se prepara la superficie de fijación explicada para la suje-



85. ción de piezas sensiblemente planas entre sí como son los pétalos y elementos similares; dicho tallo se introduce por uno de los extremos de la flor y se sujeta por el otro de manera ordinaria en estos montajes, efectuéndose el enfilado por la parte superior o inferior del tallo indistintamente según la clase de flor que se trate.

90. Se caracterizan pues los nuevos perfeccionamientos por la disposición de la manera explicada del peñúnculo de fijación procedente de la vena de inyección y de los espigones que constituyen las superficies de fijación en las partes internas y centrales de los pétalos, sépalos u otros elementos cuyo enlace quiera establecerse evitando  
95. la producción de desplazamientos relativos, no característicos de las flores que se imitan,

No alteraran la esencialidad de los perfeccionamientos descritos el tipo, clase y carácter de las flores o elementos florales fabricados, su tamaño, colorido y decoración, los materiales empleados, y, en general cuantas  
100. circunstancias no alteren o cambien fundamentalmente las características principales dichas.

NOTA:

Esta Patente se caracteriza por:

105. 1<sup>a</sup> - Perfeccionamientos en la fabricación de flores artificiales, que consisten esencialmente en obtener en las zonas que, según reivindicaciones siguientes, de los diversos elementos que sirven para conformar definitivamente las diversas flores como pétalos de sus corolas, sépalos de sus cálices, hojas y otros, de unos pequeños salientes o espigones de distintos tamaños, formas y disposición irregular que quedan sobre la superficie de uno de los elementos que haya que poner en contacto con otro y al producirse éste contacto presionan sin clavar-

110.

320634



- 5 -

115. se sobre la superficie  $a$  que tocan de manera inmediata, produciendo una adherencia entre la superficie que los soporta y aquella con que se ponen en contacto que evita desplazamientos laterales de ambas superficies y de esta manera mantiene a los pétalos en su posición normal en la
120. corola de la flor imitada, e igualmente a los restantes elementos de sus posiciones convenientes debidamente presionadas por un cáliz situado en la parte inferior de los elementos y que queda retenido al tallo por el mismo sistema de espigones.
125.                   2ª - Perfeccionamientos en la fabricación de flores artificiales, segun reivindicación primera por los que iguales salientes y rugosidades se labran en las paredes altas de los tallos y elementos de soporte de las flores y de sus hojas, sirviendo tambien a la fijación de di-
130. chas piezas sin necesidad de dispositivos especiales o uso de pegamentos y adhesivos.
- 3ª - Perfeccionamientos en la fabricación de flores artificiales, por los que la obtención de las zonas de fijación constituidas de la manera explicada se consi-
135. gue con solo labrar en las zonas correspondientes de los moldes a emplear, pequeñas oquedades, orificios, capilares y cortes de ancho inferior al milímetro, con lo que por la presion ejercida sobre la masa que se moldea y por el efecto de capilaridad que se produce en las oquedades, orificios y
140. ramuras dichos, una pequeña parte de la materia que se moldea queda en disposición de constituir los pequeños salientes cuya obtencion forma parte de los nuevos perfeccionamientos.
- 4ª - Perfeccionamientos en la fabricación de
145. flores artificiales, por los que al terminar la inyeccion de materia precisa para el moldeo de una pieza determinada,



no se corta el pequeño hilo procedente de la boquilla de inyección por el plano de la superficie inmediatamente contigua, sino a distancia de algunos milímetros de la misma, y luego, al montar la flor, se utiliza éste pequeño saliente como tope que evita el desplazamiento de la pieza: hoja, pétalo, sépalo u otra, con solo introducirlo en el ángulo entrante que forman los perfiles de los elementos descritos.

155. 5ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE FLORES ARTIFICIALES",

Todo tal y como queda descrito y reivindicado.

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

160.

Madrid a 13 de diciembre de 1965.

P.A.

Javier Fina Coll