

320960



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don José RABASA MUÑOZ y Don Juan ABANADES CABELLOS
de nacionalidad española

residentes en Barcelona, calle Santa Pau, 64

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE APLIQUES
LAMINARES ADHERENTES"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de apliques laminares adherentes, utilizables en la preparación de letras, números y dibujos diversos con fines didácticos, publicitarios, de entretenimiento, de

5. propaganda y demás. Con estos elementos adherentes pueden formarse, de una manera simple y rápida, letreros y similares sobre los más variados materiales (papel, vidrio, madera, metal y otros), caracterizándose tales apliques por su perfección de líneas y por su simplicidad de manejo.
10. Esencialmente, para llevar a la práctica este procedimiento se parte de dos láminas de grueso y superficie convenientes, una de ellas de una materia plástica y la otra de un papel

320960



o similar debidamente tratado para resultar antiadherente. Cabe emplear, por ejemplo, un papel siliconado, aceitado u otro, pudiendo incluso recurrirse a una hoja metálica (por ejemplo estaño).

5. Sobre una de las caras de la lámina plástica aludida se extiende una capa de un pegamento apropiado y, a continuación y con ayuda de un medio presionador, se adosan éstas láminas la una sobre la otra por la citada cara adherente, quedando constituida una unidad compuesta, apta para pasar a la operación

10. seccionadora de las letras, números o gráficos elegidos.

Para el citado seccionado, que se efectúa con acción cortante de profundidad limitada, se utilizan unos troqueles calientes, de filo muy agudo que sigue el perfil o contorno correspondiente. La acción de estos troqueles sobre la lámina plástica

15. produce, debido a la presión y calor combinados, el seccionado o recortado perfecto en aquella lámina, sin afectar a la hoja inferior, que, por ser de materia más consistente y no plastificable, resiste aquella acción cortante.

- Al separar el troquel, la zona interna recortada de
20. la lámina plástica no se separa del soporte inferior, lo que permite el que pueda servirse una lámina completa con múltiples elementos recortados adheridos, los cuales, en el momento del empleo, podrán desprenderse del referido soporte, para lo cual basta doblar el conjunto para facilitar el deseado desprendimiento manual. Las letras, números y dibujos pueden entonces
25. aplicarse cómodamente por su cara adhesiva sobre la oportuna superficie receptora.

- Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo,
30. se representa un caso práctico de ejecución del procedimiento

320960



de la demanda.

En dicho dibujo, las figuras 1 a 10 del mismo muestran las fases de fabricación de conformidad con lo expuesto.

El procedimiento en cuestión se lleva a cabo partiendo 5. (Fig. 1) de una lámina de material plástico (A), sobre una de cuyas caras se extiende un adhesivo apropiado (B).

Esta lámina (A) se completa con otra (C), de naturaleza antiadherente, tal como papel siliconado, aceitado, metal u otro.

10. A continuación se colocan (Fig. 2) estas láminas (A) y (C) una sobre la otra por la cara ocupada por el pegamento (B) y en esta forma se somete el conjunto (Fig. 3) a la acción de unos elementos presionadores adecuados (D), los cuales aseguran la unión de ambos componentes y dan regularidad a la lámina compuesta resultante.

15. De la fase descrita se pasa a la de corte (Fig. 4), para la cual el conjunto se coloca con la lámina plástica (A) en la parte alta y se utilizan unos troqueles calientes (E), provistos de filo agudo (F) que siguen el cortono elegido de una letra, 20. número o dibujo cualquiera. Estos troqueles (E) pueden presentar una zona de trabajo más o menos simple, como se aprecia en las Figs. 4, 5 y 10.

La acción (presión y calor) de los troqueles (E) sobre la lámina plástica (A) da lugar (Fig. 5) al corte limpio de la 25. misma. que afecta sólo a dicho componente plástico (A), ya que el soporte (C), al ser de naturaleza más consistente, no es seccionado. En la Fig. 5 se aprecia claramente que las líneas de corte (G) dan lugar a los sectores (H), que corresponden a una letra, número o dibujo, de conformidad con la superficie cortante del troquel.

30.



Estos sectores (H) continúan adheridos al soporte (C) por efecto del pegamento propio (B).

La lámina resultante (Fig. 6), de dimensiones variables para contener varios elementos gráficos (H) del tipo explicado,

5. se halla en condiciones de protegerse dentro de una bolsa o similar (I) (Fig. 7) hasta el momento del empleo, en cuyo momento (Fig. 8), basta una simple flexión por la región ocupada por el sector (H) para que el mismo se levante ligeramente del soporte (C) y sea posible tirar de aquél para desprender el aplique. La
10. lámina plástica (A) presentará entonces una ventanilla (J) (Figs. 8 y 9), resultado de la separación del sector (H), el cual se halla listo para poder ser adosado y fijado (merced a su adhesivo (B)) al punto conveniente para constituir un letrero o análogo.

15. En la Fig. 9 se aprecia claramente que como desperdicio, una vez utilizados todos los elementos literales, numéricos o gráficos (H), queda una lámina compuesta por el soporte (C) y el plástico (A) con sus ventanillas (J) y pegamento (B).

20. La particularidad más destacable de este procedimiento radica en el hecho de que a la operación de corte en caliente no sigue desprendimiento automático alguno, lo que es muy importante en orden a la conservación de las láminas preparadas, las cuales se mantienen indefinidamente válidas para su utilización. Por otra parte, no existe el peligro de extravío de estos aplicues
25. laminares, como ocurre con las letras y números sueltos conocidos, ya que aquéllos se separan de su soporte sólo en el instante del uso. Por último, los troqueles empleados permiten trabajar nítidamente con los más variados perfiles y con varios groesos de plástico, el cual es cortado sin rebabas merced al calor del propio troquel.
- 30.



Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las láminas básicas empleadas, características de los elementos de presión y corte, tipo de adhesivos adoptados, naturaleza gráfica de los apliques resultantes, sistemas de acondicionamiento de las láminas hasta el momento del uso, coloraciones y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1ª.-Procedimiento para la fabricación de apliques laminados adherentes, que consiste esencialmente en partir de dos hojas básicas, una de ellas de material plástico y la otra de naturaleza antiadherente, de preferencia papel debidamente tratado, extendiéndose sobre una de las caras del componente plástico una capa de un adhesivo y sometiendo el conjunto a una presión para fijar entre sí dichas hojas merced al aludido pegamento, pasándose, a continuación, a una operación de corte de profundidad limitada que se efectúa con unos troqueles calientes que actúan únicamente sobre la hoja plástica, la cual es seccionada en los puntos previstos según perfiles correspondientes a los de aquellos troqueles, los cuales, al no afectar al soporte de papel o similar, dejan una lámina compuesta en la que todas las partes o sectores recortados se mantienen adheridos a dicho soporte y con su pegamento propio hasta el momento del uso, en cuyo instante son desprendidos mediante la flexión del conjunto para facilitar la separación manual de los elementos literales, numéricos y gráficos obtenidos y la aplicación de los mismos a la oportuna superficie receptora.

20.

25.

30.

320960



- 2ª.-Procedimiento para la fabricación de apliques laminados adherentes, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de emplearse troqueles calientes con superficie de trabajo provista de filos agudos que siguen los
5. perfiles o contornos previstos, cuyos filos determinan, en virtud de la presión y calor, unos finos pero totales seccionamientos en la citada hoja plástica, la cual a la salida de la citada operación de troquelado, puede acondicionarse debidamente hasta el instante del uso, en cuyo momento el desprendimiento de
10. todos los sectores recortados para su adherencia al punto elegido da lugar a que la lámina compuesta básica presente como desperdicio la hoja de soporte no afectada por el corte, el plástico con sus ventanillas resultantes del mencionado desprendimiento y el adhesivo interpuesto entre las referidas hojas componentes.
- 15.

3ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE APLIQUES LAMINADOS ADHERENTES.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente memoria descriptiva de seis páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid 20 de Diciembre de 1965
P. A.

R. VOLART PONS

P. A.
R. Volart Pons

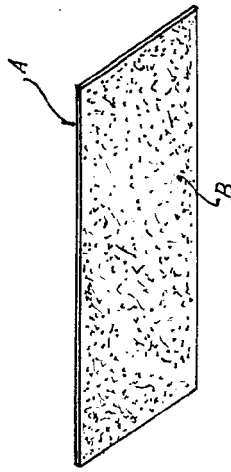


Fig. 1

Fig. 2

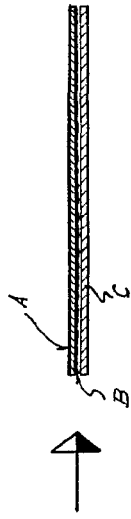


Fig. 3

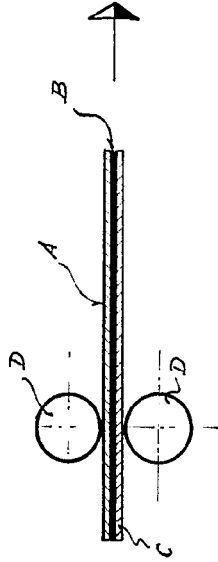


Fig. 5

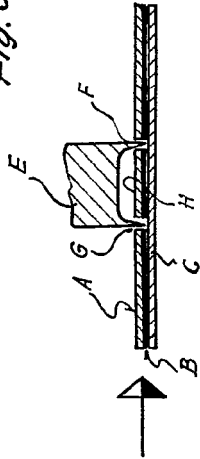


Fig. 6

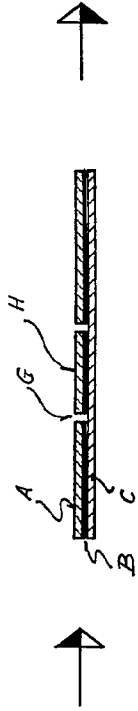


Fig. 4

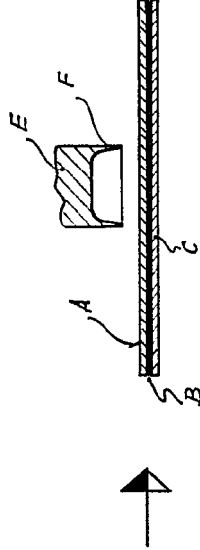


Fig. 8

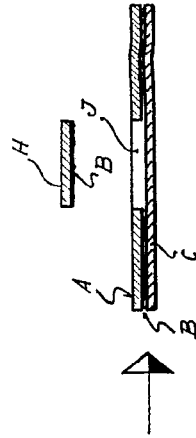


Fig. 7

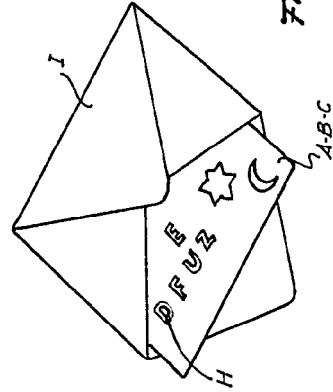


Fig. 10

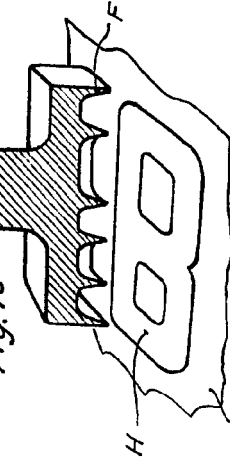
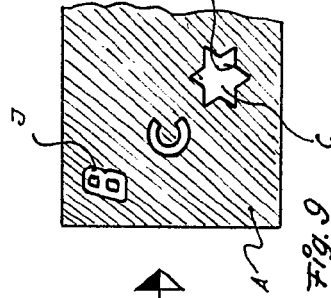


Fig. 9



Madrid, Diciembre 1965
P.A.

D. JOSÉ RABASA MUÑOZ
D. JUAN ABANADES CABELLOS

320360

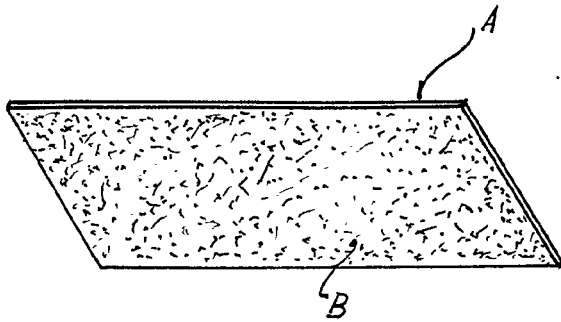


Fig. 1

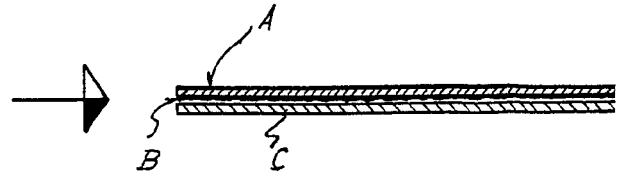


Fig. 2

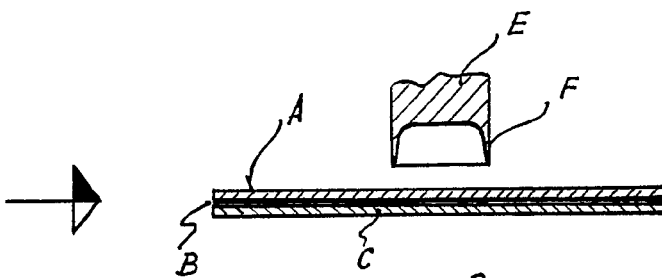
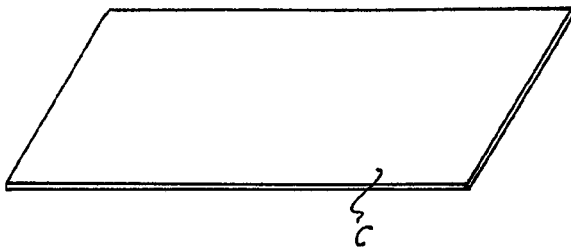


Fig. 4

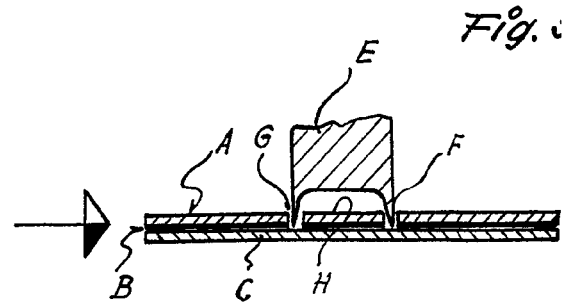


Fig. 5

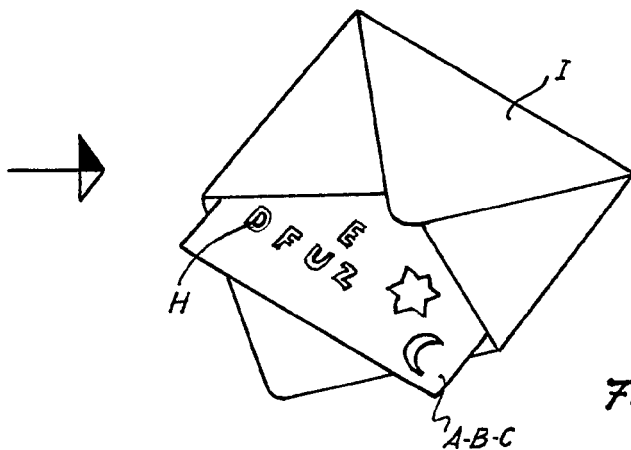


Fig. 7

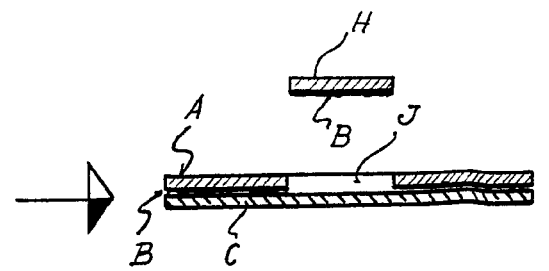
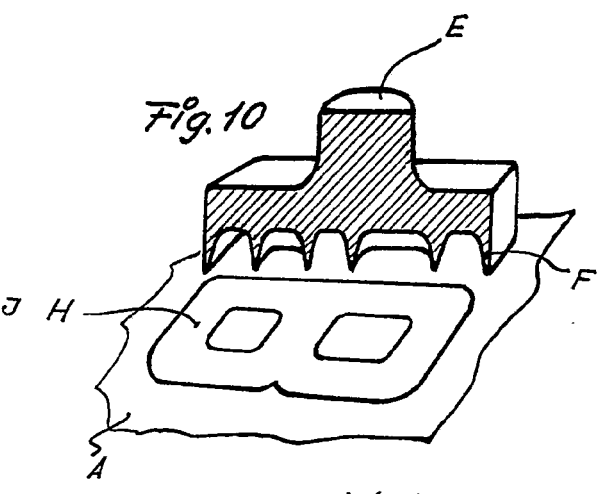
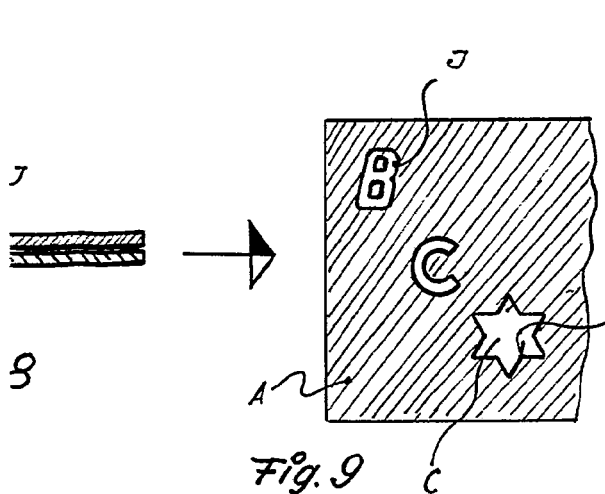
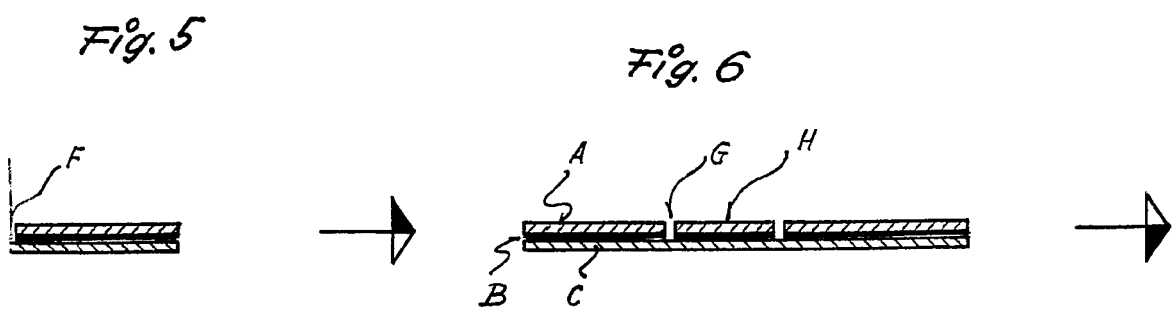
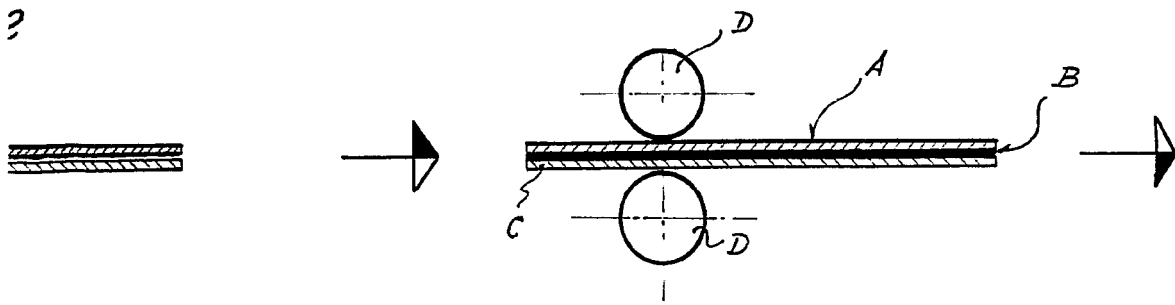


Fig. 8

Escala variable



Madrid, Dicbre 1965
P.A.

Handwritten signature