

324538



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Paulino MATA SANCHEZ y Don Eduardo MATA SANCHEZ, ambos de nacionalidad española, residentes en Barcelona, Calle Tánger, 25, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE RÓTULOS METÁLICOS PULIDOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento destinado a permitir la obtención, de manera particularmente fácil y sencilla, rótulos o cualesquiera otras representaciones o motivos gráficos sobre superficies metálicas, de acero inoxidable u otros materiales susceptibles de admitir acabados contrastantes de mateado y brillo.

5.

De acuerdo con el procedimiento, la chapa metálica sobre la que se trata de formar el motivo gráfico por combinación de zonas mateadas con zonas brillantes,

10.

324538



es sometida a un primer proceso de pulimentación, por ejemplo desbastándola y afinándola sucesivamente, utilizando discos pulidores convencionales, accionados mediante un torno de pulir. Estas operaciones de pulimentación preliminar son llevadas a cabo hasta obtener un grado de brillo especular cuya intensidad podrá ser graduada, prolongando más o menos el tratamiento, de acuerdo con los resultados que se desea obtener.

La lámina preparada de esta manera es sometida luego a un proceso de desengrasado a fondo, mediante el cual se pone su superficie pulimentada con brillo especular, en condiciones de recibir las operaciones subsiguientes del procedimiento. Para este fin se puede utilizar cualquiera de las sustancias desengrasantes compatibles con la naturaleza de la superficie obtenida en la operación anterior, y de los cuales se encuentra una amplia selección disponible en el mercado.

La superficie pulida y desengrasada es cubierta, ahora, con una pantalla de enmascaramiento que puede consistir, por ejemplo, en una lámina de resina sintética autoadhesiva, o sea provista de un adhesivo sensible a la presión, o que es adherida a la superficie metálica por intermedio de un adhesivo apropiado; también se podría utilizar una película formada directamente por aplicación de una resina sintética disuelta en un vehículo fácilmente volátil, o compuesta de otra forma para que, después de la aplicación, pueda ser convertida a un estado sólido por evaporación del vehículo o

324538



- por curado de la composición, En todo caso, es condición necesaria para el procedimiento, que la pantalla de enmascaramiento formada en esta operación, tenga una capacidad de adherencia respecto de la superficie pulida, suficiente para asegurar su estabilidad posicional respecto de la misma durante las operaciones subsiguientes, aunque ha de poder ser recortada sin dañar la citada superficie pulida, y desprendida fácilmente de las zonas de la misma que se desea someter a las operaciones de las cuales es protegida la parte cubierta de la chapa.
- 5.
- 10.

- Sobre la lámina de resina sintética aplicada a la chapa metálica, se reproduce por cualquier medio adecuado, tales como dibujo, mediante plantillas o fotográficamente, los motivos gráficos deseados, por ejemplo letras formando un rótulo, cualesquiera otros signos deseados o bien motivos gráficos diversos, de naturaleza indicativa o bien para fines de ornamentación o decorativos.
- 15.

- El dibujo reproducido es, luego, reseguído mediante un instrumento cortante que atraviesa todo el espesor de la lámina de resina sintética, de manera que los cortes formados separan definitivamente las zonas que deban ser provistas de acabado contrastante. Después de esta operación, las zonas que deban ser sometidas al tratamiento contrastante posterior, son descubiertas por separación de los trozos de lámina de enmascaramiento comprendidas sobre ellas.
- 20.
- 25.

A continuación las superficies descubiertas de

324538 70



- la chapa metálica pulimentada, son sometidas a la acción de un dispositivo pulimentador más flexible y dúctil que en las fases de pulimentación previa, por ejemplo un disco del material conocido en el comercio bajo la denominación de Scot-Brite, el cual es accionado a una velocidad relativamente pequeña, a fin de que se introduzca positivamente dentro de las áreas descubiertas, sin arrancar los bordes de la pantalla de enmascaramiento ni calentar esta última en términos de comprometer su sólida adherencia a la superficie de la lámina metálica en tratamiento.
- 5.
- 10.

- Como consecuencia de esta operación las superficies tratadas últimamente adquieren un mateado más o menos profundo y que, al igual que en el caso de la fase de pulimentación preliminar, puede ser graduado por la duración e intensidad del tratamiento, en la forma adecuada a los resultados que se desea obtener en cada caso de aplicación y según los materiales que se trate.
- 15.

- Finalmente se arranca de la superficie tratada el resto de la lámina de resina sintética que formaba la reserva en esta última fase del tratamiento de pulimentación, y la lámina metálica es terminada mediante una operación de desengrasado y limpieza a fin de eliminar de la superficie acabada cualesquiera restos de lámina de enmascaramiento y de adhesivo.
- 20.
- 25.

La lámina metálica resultante tiene las partes de su superficie que habían sido cubiertas con la lámina

324538



- de enmascaramiento, provistas de un brillo especular que contrasta notablemente con las partes de la superficie que han sufrido los tratamientos de pulimentación y de mateado sucesivas, de forma que se obtiene un nuevo resultado estético, no conseguido hasta la fecha por los métodos empleados usualmente.
- 5.

- Serán independientes del alcance de la invención los detalles accesorios y las demás características que no alteren la esencialidad de la misma, tales como los medios y aparatos utilizados en su práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 10.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de rótulos metálicos pulidos, caracterizado por el hecho de partir de una chapa metálica, una de cuyas caras es sometida a un proceso de pulimentación mediante el cual se le comunica un brillo especular, después de lo cual se le adhiere en toda su superficie una lámina de enmascaramiento que es recortada de acuerdo con los perfiles de los motivos gráficos que se desea obtener y eliminada de las zonas comprendidas a uno de los lados de dichos perfiles,
- 20.

324538



siendo las zonas de la superficie metálica descubiertas, sometidas ulteriormente a una fase de mateado, después de lo cual se elimina el resto de la lámina de enmascaramiento, de manera que la superficie metálica resulta con zonas contrastantes de brillo especular, con zonas de acabado mateado metálico.

5.

2. Procedimiento para la fabricación de rótulos metálicos pulidos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de llevar a cabo la pulimentación de la placa mediante discos pulidores de gradaciones de finura crecientes hasta alcanzar el grado de pulimento necesario para el contraste de las superficies mateadas.

10.

3. Procedimiento para la fabricación de rótulos metálicos pulidos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el tratamiento de mateado se realiza con elementos frotadores flexibles y dúctiles, accionado a baja velocidad, de manera que se introducen positivamente dentro de las zonas descubiertas por las partes de pantalla eliminadas, sin elevar la temperatura de esta pantalla.

15.

V

20.

4. Procedimiento para la fabricación de rótulos metálicos pulidos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la chapa metálica terminada es sometida a una fase ulterior de desengrasado y limpieza, a los fines de eliminar de la superficie tratada eventuales restos de lámina de enmascaramiento o de los agentes de adhesión empleados para la fijación de la misma.

25.

324538



5. Procedimiento para la fabricación de rótulos metálicos pulidos.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona 10 de marzo de 1966

Paulino MATA SÁNCHEZ y
Eduardo MATA SÁNCHEZ

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, which appears to be 'Paulino MATA SÁNCHEZ'. The signature is written over the typed names and extends to the right.