

325351



325351

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de registro de una Patente de Introducción, por diez años, en España, por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TRANSPARENCIAS", a favor de D. José María Marquez Gutiérrez, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle Duque de Osuna, nº 6.

5 Son conocidos los diversos sistemas que existen para la proyección de transparencias e incluso de cuerpos opacos. En el campo de las transparencias, que es el que nos interesa, se han venido y vienen utilizando dos métodos principales, a saber: El de las diapositivas o "slides", de pequeño tamaño, obtenidas por fotografía directa del original, ya fuere éste un paisaje, un diseño, un objeto o unas fórmulas. A éste sistema se incorpora el de los microfilms, que al mismo tiempo que permiten su proyección a gran tamaño, permiten también su ampliación fotográfica y que se emplean
10 cada vez más, para archivo de textos, fórmulas, planos, etc.

Otro gran sistema, es el de la proyección de unas transparencias por medio de proyectores del tipo "grafoscopio", "retrovisor" y "over head". Las transparencia usadas permiten, por su tamaño, señalar o subrayar características o detalles e incluso escribir
15 de tal forma, que al efectuarse la proyección se obtienen todas las ventajas que un encerado pueda tener, conseguidas desde un



pequeño original manipulable. Pues bién, el objeto de la presente patente de introducción, consiste en conseguir por medio de un proceso de fabricación especial, nuevo en España, que las transparencias a proyectar presenten unas características y unas ventajas de todo orden, que hasta la fecha son desconocidas en nuestro país. Quizá la más importante sea, la de que puede escribirse sobre la transparencia con cualquier tipo de lápiz de cera o rotuladores de tinta al alcohol y poderse limpiar o borrar lo escrito, con un simple trapo mojado en agua o alcohol, de tal forma que la impresión que figure en la transparencia no pierde nitidez alguna, sino que permanece indeleble.

Por otra parte, merced a las especiales manipulaciones a que se somete durante el curso de su fabricación, permanece totalmente impermeable al agua, aceite y grasas.

Al contrario que la mayor parte de las transparencias conocidas y diapositivas, es ininflamable, con lo que se evitan o reducen los posibles gastos y problemas que pudiere ocasionar un incendio.

No solamente son éstas las características principales, sino que hay otras que, aunque en sí no parezcan tan importantes, lo son en cuanto representan unas enormes ventajas sobre lo conocido, que cristalizan en una mayor duración de las transparencias conseguidas, una mayor practicidad, un gran funcionalismo y en definitiva un gran servicio para múltiples fines, especialmente los de la enseñanza audiovisual. Estas otras ventajas, son las siguientes:

1ª.- Permiten toda clase de manipulaciones, puesto que la impresión no se raya.

2ª.- Son tan consistentes que no precisan enmarcarse en recuadro alguno.

3ª.- Mediante un adecuado sistema de troquelados, puede sujetarse a cualquier platina de los proyectores apropiados.

4ª.- Es inarrugable.

5ª.- Es totalmente inocua.

6ª.- Por tener estas características de fortaleza, nitidez y duración, pueden clasificarse del modo apetecido, por ejemplo, en series de un mismo tema acopladas en envases o sobres resistentes



que evidencien e individualicen el contenido de las citadas transparencias.

55 Una vez destacado el gran beneficio que puede aportar a la industria española y particularmente a los sistemas de enseñanza audiovisual, se describe el proceso de fabricación de tales transparencias, desde su iniciación hasta el envase de los mismos;

60 Se cortan unas planchas de acetato de celulosa en las medidas que se desearan, siendo las más corrientes las de 29.32 cm., aproximadamente. Como estas planchas están constituidas por un material altamente dielectrico y por consiguiente con gran capacidad de adherencia de polvo y toda clase de partículas, se le somete a un proceso de deselectrización, que proporcionará una futura
65 manipulación con garantías de pulcritud y perfección.

Seguidamente y en un local especialmente destinado a ello, se procede a la impresión de la citada plancha. Esta puede realizarse en cualquier color y utilizando tanto fotograbados como tipos de imprenta. Así mismo, puede emplearse cualquier tipo de máquina
70 de imprenta, bien sea "Minerva" o bien sea plana. Ahora bien, la tinta a utilizar a de ser una tinta de tales características, que al proyectarse la transparencia aparezca su color original y nó el color negro que aparecería sino se aplicara esa tinta seleccionada, entre las que figuran para las artes gráficas.

75 Una vez terminada la impresión, que puede ser en una o varias tintas, se procede a su secado, de tal forma que deberán secarse entre tirada y tirada y al final de la impresión mediante rayos infrarrojos. Podríase emplear también el secado por evaporación, pero tal procedimiento resultaría lentísimo e iría, por tanto, en
80 detrimento del costo de mano de obra y del resultado final de la operación.

Una vez terminada la impresión y secas las láminas, se someten por la parte impresa a su plastificación, mediante una laca de pollicelo. Aquí puede decirse termina el procedimiento de fabricación
85 de las transparencias propiamente dichas, es decir, ya se han conseguido las características y ventajas que en un principio se citaban.

Para su presentación sistematizada e individualizada se procede

325351



90 al troquelado de las mismas con las ranuras y orificios adecuados a los diversos aparatos de proyección.

Acto seguido puede procederse ya al envasado de las transpatencias, una vez clasificadas por series o temas y se guardan en sobres o envases adecuados.

N O T A

95 Descrito suficientemente el objeto de la presente patente de inroducción, sus distintas fases del procedimiento de fabricación y sus características, se declara que lo que constituye su esencialidad y para lo que se pide la correspondiente protección, es lo que se concreta en las siguientes reivindicaciones:

100 1ª.- Un procedimiento de fabricación de transparencias, caracterizado porque, previo al corte de planchas de acetato de celulosa, se le somete a un proceso de deselectrización, terminado el cual se imprimen mediante cualquier tipo de máquina de imprenta, con tintas no opacas a la proyección que, una vez secas, permiten sean
105 plastificadas las citadas placas de acetato de celulosa, con laca al policelo, y una vez terminada ésta operación de plastificado, se procede al troquelado, adaptable a la máquina de proyección prevista.

2ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TRANSPATENCIAS.

110 Todo según se describe en la presente Memoria, que consta de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, = 9 ARR 1965

JOSE MARIA MARQUEZ GUTIERREZ

P.A. MANUEL FAVORRO QUEIMADOZUS
P. P.

Fdo: Alejandro Martínez Delso