

325698



325698

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

D.Lucien-Clement ROUQUIER PRULIBRE, de nacionalidad francesa.

Residente en MADRID.-Avda.Pedro Díez, 10

p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACION DE ELEMENTOS DE MATERIAS PLASTICAS POR TERMOSOLDADURA".



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento para la aplicación de elementos de materias plásticas por termosoldadura.

El presente invento está concebido para facilitar la adherencia por termosoldadura de piezas de materia plástica, tales
10.- como placas, vivos, molduras, cubrejuntas, filetes y adornos sobre superficies.

Sabido es que uno de los problemas más importantes que se presentan en la aplicación de estos elementos de materias plásticas sobre superficies del mismo material, es el de su adherencia. Dicho problema, de vital importancia para conseguir unos
15.- óptimos resultados no ha sido resuelto todavía racionalmente de forma completa, limitándose las distintas soluciones actuales a medidas parciales, ya que hasta ahora se fijaban con sustancias adhesivas especiales, las cuales presentaban el inconveniente de
20.- que por efectos de agentes atmosféricos o dilataciones perdían sus cualidades adherentes, por lo que se llegó a la conclusión de fijarlos por termosoldadura, lo cual presenta el inconveniente de precisar unas costosas y complejas instalaciones, las cuales, en la mayor parte de los casos no es posible utilizarlas
25.e por tener que aplicar dichos elementos "in situ".

La finalidad del presente invento es la de resolver de manera definitiva este problema a cuyo efecto se provee a los elementos decorativos, molduras, cubrejuntas, etc., de un cuerpo base o soporte, de una materia termosoldable en cuya masa se alo-
30.- jan uno o varios filamentos metálicos de baja conductibilidad



eléctrica, por los que se hace circular una corriente eléctrica que produce una elevación de temperatura suficiente para provocar en la materia termosoldable un reblandecimiento de fusión, de modo que al mismo tiempo que se produce el más completo acoplamiento del elemento a la superficie sobre la que está aplicada queda adherido de manera perfecta y fuertemente soldado.

35.- Debe tenerse en cuenta que los conductores incorporados pueden estar dispuestos en línea recta o bien en forma de espirales, líneas curvas, sinuosas o cualquiera otras que permitan una perfecta distribución del calor para alcanzar el punto de fusión necesario para la soldadura o fijación del sector previsto para la mejor sujeción del elemento superpuesto.

40.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

50.- La fig. 1ª, muestra a título de ejemplo una aplicación del sistema en forma de moldura, dotada de dos filamentos.

Las figs. 2ª y 3ª, muestran un ejemplo de aplicación.

Las figs. 4ª, 5ª y 6ª, muestran algunas de las formas que pueden adoptar los elementos en medio punto, angular y circular, respectivamente, según sean para aplicarlas sobre superficies lisas, sobre un borde o sobre hendiduras en media caña.

55.- Como se desprende de la detenida observación del referido plano, el procedimiento objeto del presente registro consiste en que al objeto a fijar (5) bien sea placa, elemento decorativo, etc., o moldura, se le provee de un cuerpo base (1) de mate-

60.-

325698



ria termosoldable, tal como plástico, en cuya masa se disponen una serie de filamentos metálicos (2) de baja conductibilidad eléctrica, convenientemente distribuídos y muy próximos a la superficie de asiento (3), de manera que una vez situada la moldura en su emplazamiento (4) se hace pasar una corriente eléctrica por los filamentos (2), los cuales, dada su escasa conductibilidad, sufren una elevación de temperatura suficiente para producir en la materia plástica un reblandecimiento a punto de fusión, principalmente en su superficie de asiento (3), dada la proximidad de los filamentos (2), el cual facilita su adhesión por termosoldadura sobre la superficie del cuerpo a cubrir (4).

El presente procedimiento puede hacerse extensivo así mismo a molduras o elementos decorativos, constituídos por la misma masa termosoldable, que puede presentar las más diversas formas y secciones, y susceptible en cualquier caso de su doblado en cualquier sentido para adaptarse a la sinuosidad de la superficie receptora.

El repetido elemento puede adoptar las más diversas formas, secciones y perfiles de los que las figuras 4ª, 5ª y 6ª, son una reducida muestra, y así mismo pueden estar dotados de uno o más filamentos (2) según la extensión de la superficie de fijación.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúan el fundamento esencial del mismo.

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



1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACION DE ELEMENTOS DE
90.- MATERIAS PLASTICAS POR TERMOSOLDADURA" caracterizado porque a
la masa termosoldable base o soporte del elemento a fijar, que
puede presentar las más diversas formas y secciones, se la dota
de unos conductores eléctricos alojados en su interior, conve-
95.- nientemente distribuidos preferentemente cerca de la superficie
de asiento, por los que se hace pasar una corriente eléctrica
que produce un calentamiento suficiente para comunicar a la ma-
sa un reblandecimiento de fusión capaz de facilitar su adhesión
termosoldada sobre la superficie receptora.

2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACION DE ELEMENTOS DE
100.- MATERIAS PLASTICAS POR TERMOSOLDADURA".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas fo-
liadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total
de ciento tres líneas, incluidas éstas.

Madrid, 13 de Enero de 1.967.-

TERO

325698

D. Lucien - Clement Rouquier Pruliere

Hoja única

325698

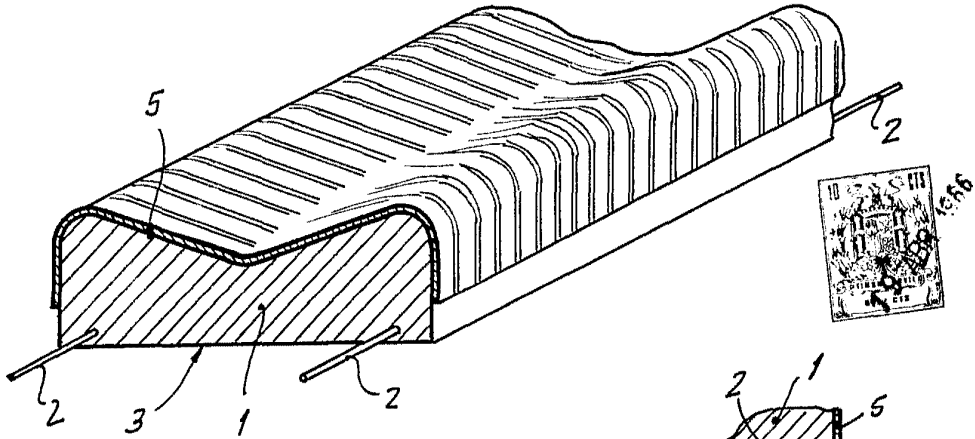


Fig. 1

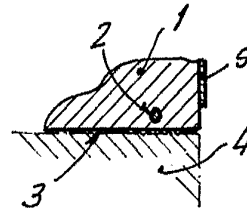


Fig. 2

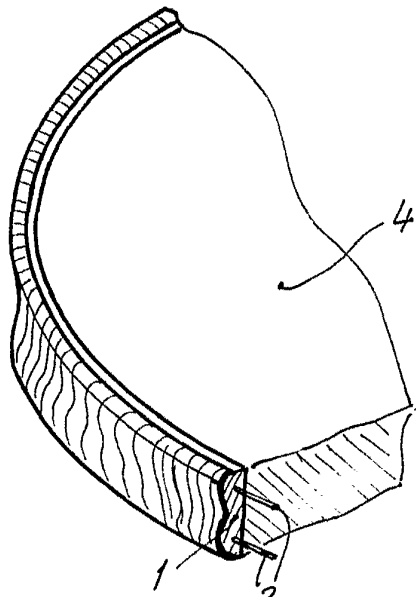


Fig. 3

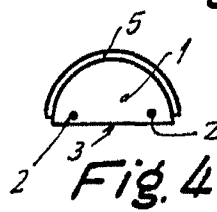


Fig. 4

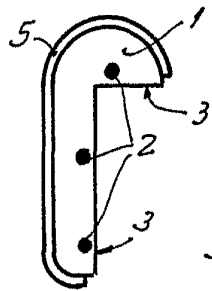


Fig. 5

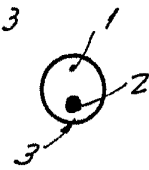


Fig. 6

Madrid, 19 de Abril de 1966
P.A.

Escala variable