

24



336247

NUMERO 336.247

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: GERHARD RITZERFELD

RESIDENCIA: Franzensbader Strasse 21 - BERLIN -

GRUNEWALD - ALEMANIA

ENUNCIADO: " UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION

DE CLISES DE HOJA DE ALUMINIO"

Prioridad: Patente alemana n.º R. 42.965 del 31-3-66  
VIB/15 1

R/G.

336247 24



5 El invento se refiere a un procedimiento para la confección de clisés de hoja de aluminio provistos en su cara impresora posterior de una estampación de retícula de puntos en relieve, así como a un clisé de hoja de aluminio confeccionado por este procedimiento.

10 Son conocidos ya clisés de hoja de aluminio dotados de una retícula de puntos en su cara posterior. Asimismo era conocido el proveer tales clisés con una mano de barniz muy delgada sobre su cara anterior, para poder imprimir dicha cara.

15 Ahora bien, se ha comprobado que tales clisés reticulados son muy propensos a arrugarse al ser manejados, tendiendo fácilmente a formar pliegues al escribirse sobre una de sus caras y ser solicitados mecánicamente durante la impresión. Ello se debía, a que el material se deformaba por una cara. Asimismo resultaba imposible emplear tales hojas reticuladas para impresiones legibles mecánicamente, debido a que la imagen de la escritura generada sobre tales hojas era demasiado débil en la intensidad de las líneas, para permitir una lectura óptica mecánica. La intensidad de las líneas resaltaba también demasiado poco de la intensidad de los puntos de la retícula, lo que hacía posible en ocasiones una lectura errónea.

25 Todos estos inconvenientes de las hojas reticuladas de hasta hoy en día no solamente han de ser orillados por el presente invento, sino que al mismo tiempo se trata de crear un tipo nuevo de hoja, estable e insensible al arrugamiento, con el que se pueda conseguir una impresión legible, tanto óptica, como también mecánicamente.

30 Conforme al invento, la hoja del clisé, una vez estam-



336247

pada sobre ella la retícula, se une por su cara anterior con una hoja o capa de material sintético o papel, eventualmente por medio de un pegamento actuante en frío o caliente.

5 La puesta en práctica del procedimiento puede realizarse de diversas maneras. En lugar de aplicar una hoja mediante un pegamento actuante en frío o en caliente, se puede aplicar sobre la cara anterior de la hoja del clisé, una vez  
10 estampada ésta, una capa de una masa de material sintético termoplástico con ayuda de un extrusor, siendo el espesor de dicha capa al menos aproximadamente igual a la mitad, y a lo sumo igual a 1,5 veces el grueso total de la hoja de aluminio sin estampar.

15 El procedimiento puede ser también puesto en práctica de modo que sobre la cara anterior de la hoja del clisé se aplica una mano de una dispersión acuosa.

La hoja de clisé confeccionada conforme a este procedimiento, presenta sobre su cara anterior a inscribir, una vez  
20 estampada, una hoja o capa de material sintético o papel, unida con ella.

Como forma óptima de realización, está la hoja de clisé estampada, de un grueso de material de aproximadamente  
25 50  $\mu$ , unida con un papel de alrededor de 25 a 75  $\mu$ , por medio de un pegamento actuante en frío o en caliente.

La hoja de clisé puede estar unida con una hoja de material sintético, por ejemplo, de triacetato, celofán, polietileno, éster del ácido tereftálico o cloruro de polivinilo.  
30

Si la combinación de la hoja de aluminio se realiza mediante la aplicación de una capa de material sintético, entonces presenta la hoja de clisé estampada una capa de ma-



336247

terial sintético de un espesor de aproximadamente 25 a 75  $\mu$ , por ejemplo, de polietileno, cloruro de polivinilo o acetato de polivinilo.

5 En el dibujo ha sido representado el invento a base de algunos ejemplos de realización, mostrando:

La fig. 1, una sección esquemática a través de un cli- sé de hoja de aluminio estampada con una retícula de puntos, que está unido con un papel por medio de un pegamento;

10 la fig. 2, una sección esquemática a través de una ho- ja de aluminio unida con una hoja de material sintético por medio de un pegamento;

la fig. 3, una sección esquemática a través de una ho- ja de aluminio provista de una capa de material sintético, sin intermedio de un pegamento.

15 En la fig. 1 ha sido representada una hoja metálica 1, por ejemplo, de aluminio, tal como suele ser empleada para reproducciones en calidad de molde continuo. La hoja 1 posee un gran número de puntas estampadas en relieve 2 (puntos de retícula) en una forma determinada de retícula. Al escribir-  
20 se mediante una máquina de escribir, dibujarse o estamparse sobre la hoja, se genera una imagen 3 más alta que las pun- tas 2 citadas, por efecto de la presión ejercida. Después de entintada, imprime la imagen en relieve 3, mientras que las puntas 2 únicamente aparecen como finos puntos de reti-  
25 cula sobre la copia. Para hacer la hoja 1 más sólida y ob- tener la imagen 3 generada bien legible sobre la cara no destinada a la impresión, se recubre dicha cara con un pa- pel 4, por medio de un pegamento no soluble en agua, desig- nado con 5. El recubrimiento de la hoja 1 se lleva a cabo  
30 después de la estampación de los puntos 2 de la retícula.



336247

5 La fig. 2 muestra la hoja metálica 1 recubierta con una lámina 6 de material sintético, corriente en el comercio y consistente, por ejemplo, en polietileno, cloruro de polivinilo, acetato de celulosa o éster del ácido politereftálico, empleándose para la unión un pegamento compuesto 7 capaz de  
10 pegar en caliente. El pegado en caliente tiene lugar después de la estampación de los puntos 2 de la retícula, pero antes de escribirse sobre la hoja. Empleando recubrimientos 6 y 4 de material sintético o de papel de groesos distintos, puede la imagen o los tipos 3 escritos ser imprimidos en forma más delgada o más gruesa.

15 La fig. 3 muestra la hoja metálica 1 con las puntas 2 de retícula estampadas, reforzada por una capa 8 de una dispersión de material sintético. 3 representa un tipo estampado por medio de una máquina de escribir.

En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

- REIVINDICACIONES -

20 1. Un procedimiento para la confección de clisés de hoja de aluminio provistos en su cara impresora posterior de una estampación de retícula de puntos, caracterizado porque la hoja de clisé, una vez estampada sobre ella la retícula, se une por su cara anterior con una hoja o capa de material sintético o papel, eventualmente por medio de un pegamento actuante en frío o en caliente.

25 2. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la hoja de clisé, una vez estampada sobre ella la retícula, se recubre por medio de un extrusor con una capa de una masa de material sintético termoplástica, correspondiéndose el espesor de la capa con al menos la  
30



336247

24

1

mitad y a lo sumo con 1,5 veces el grueso total de la hoja de aluminio sin estampar.

5

3. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque sobre la cara anterior de la hoja de aluminio se aplica una capa de una dispersión acuosa.

4. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCION DE CLISES DE HOJA DE ALUMINIO".

10

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva, que consta de seis páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 30 de enero de 1967.

BERNARDO UNGRIA.

15

P.P.

20

25

30

336247



Fig. 1

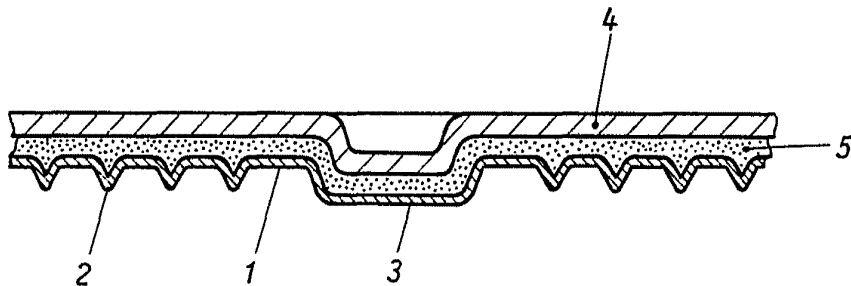


Fig. 2

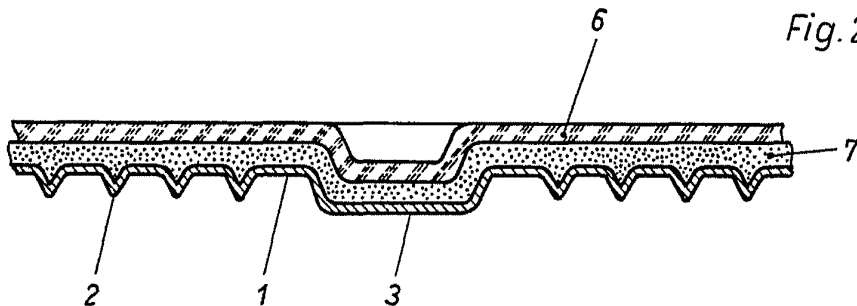
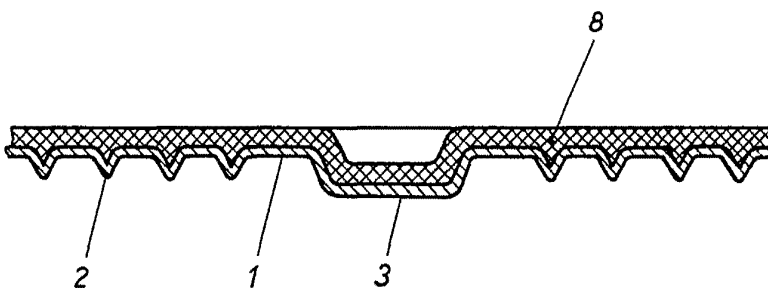


Fig. 3



ESCALA 1:10  
MADRID, 30 DE enero DE 1967  
BERNARDO UNGRIA  
C. E.