

341137



PATENTE DE INTRODUCCION
por 10 años

a favor de INDUSTRIAS DEL PAPEL Y CARTON, S.A., sociedad Española, residente en Barcelona y domiciliada en la calle de Caspe, 127, - - - - - por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE VAJILLA ESPECIALMENTE PLATOS PARTIENDO DE LÁMINA DE MATERIAL SEMIRRIGIDO, TIPO CARTÓN".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es conocida la gran difusión que, desde hace años, viene experimentando la utilización de elementos de vajilla en materiales de escaso valor, tales como cartones o cartulinas, plastificados o no, plásticos mismos, etc.

5. Su enorme difusión se explica fácilmente, por el hecho de brindar elementos que, una vez utilizados, y dado su reducido valor, pueden desecharse, evitando la desagradable tarea de tener que lavarlos para permitir
10. una nueva utilización. Este factor de indudable importancia permanente, resulta de interés inapreciable en todos aquellos casos, tales como viajes o excursiones, en que el proceder al lavado no solo resulta penoso y desagradable, sino que, por falta de agua puede hacerse sencillamente
15. imposible.



341157

Otra característica que les hace particularmente interesantes, en estas últimas circunstancias, es precisamente el hecho de ser irrompibles, y es sabido el riesgo que, en el todo de traslado o desplazamiento, se corre con vajillas frágiles.

20.

Los elementos de plástico propiamente dichos, aún siendo en general económicos, no pueden incluirse en la categoría de los que se desechen una vez utilizados, y su principal ventaja, a menos de su precio inferior a los de loza o porcelana se deriva de su irrompibilidad.

25.

Para constituir elementos de utilización únicos, siguen siendo, no obstante, demasiado caros, y así, para éste caso es preciso recurrir a otros más económicos todavía, tipo cartón, cartulina o papeles dotados de adecuadas características de rigidez.

30.

No obstante, el logro de tales características no siempre resulta sencillo, y así, si bien la materia prima base que se elige para los elementos de vajilla es bastante económico, los productos, operaciones y maquinaria necesarios para brindarles aquellas propiedades acostumbradas a ser notablemente importantes y costosos, lo que, en definitiva incide en el precio del producto, gravándolo excesivamente.

35.

Los anteriores inconvenientes han sido superados en virtud del procedimiento que, en lo que tiene de esencial se describe en la presente patente, y que, se practica con notable éxito en Alemania.

40.

El procedimiento objeto de ésta memoria, tiene especial aplicación a platos de cartón o cartulina, aún cuando puede hacerse extensivo a otros elementos de vajilla, y se caracteriza por partir de lámina de cartón o cartulina que se somete a las sucesivas fases de decorado,

45.



cortado y formado.

- Según una característica del procedimiento, la
50. operación de decorado se efectúa en una sola pasada por unos rodillos impresos, en los que se han preparado las tintas y dibujo partiendo de un modelo o patrón, previamente decorado a mano, luego de formado, y posteriormente reducido a un plano, por prensado a fin de lograr que, la decoración efectuada en una superficie plana, recupere, luego de formado el
55. plato, las formas y rasgos del modelo original.

- Según otras características del procedimiento, luego de secada la lámina ya impresa con los motivos ornamentales deseados, se procede a las fases de corte y formado, operaciones que se efectúan en caliente en prensa, con auxilio del adecuado troquel-molde, manteniéndose durante la operación ligeramente humedecida la lámina base, y dándose la temperatura necesaria para su total secado mediante los propios elementos que constituyen las dos mitades del molde, que ejercen así una auténtica acción de planchado del plato, en su
60. forma deseada.
65. forma deseada.

- No alterarán la esencialidad de la presente patente de introducción todas aquellas modificaciones de carácter secundario, como son detalles concretos y específicos de forma o decoración, temperaturas y tiempos de cada una de sus fases, productos utilizados, ni en general cuantas no supongan alteración profunda del procedimiento esencial descrito, que se resume en las siguientes:
- 70.

REIVINDICACIONES:

75. 1ª - Procedimiento para la fabricación de elementos de vajilla, especialmente platos, partiendo de láminas de material semirrígido, tipo cartón, que esencialmente se caracteriza porque la lámina base se somete a las

- 4 -
341157



operaciones sucesivas de decorado, cortado, formado, de
80. las cuales, la primera se efectúa en una sola pasada, por
impresión, la segunda y la tercera son sucesivas y se
efectúan en húmedo y en caliente.

2ª - Procedimiento para la fabricación de ele-
mentos de vajilla, especialmente platos, partiendo de lá-
85. minas de material semirrigido, tipo cartón, según la an-
terior reivindicación en que el motivo que ha de cons-
tituir la decoración ornamental se efectúa inicialmente
a mano sobre un plato patrón ya formado y en blanco, y
que luego decorado es reducido por planchado en húmedo
90. a un plano, constituyendo este elemento el modelo del que
se reproducirá la ornamentación en la lámina, en la pri-
mera fase del procedimiento.

3ª - Procedimiento para la fabricación de ele-
mentos de vajilla, especialmente platos, partiendo de lá-
95. minas de material semirrigido, tipo carton, según las
anteriores reivindicaciones en que, una vez impreso en
la lámina plana, esta se humedece previa su introducción
en la prensa en donde se troquela y moldea el plato a
su forma, manteniéndose los dos semimoldes calientes, a
100. fin de obtener un formado en caliente que deja el plato
formado planchado en su forma definitiva.

4ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
ELEMENTOS DE VAJILLA, ESPECIALMENTE PLATOS, PARTIENDO DE
LÁMINAS DE MATERIAL SEMIRRIGIDO, TIPO CARTON",

105. Todo tal y como queda descrito y reivindicado
en la presente memoria.

Consta ésta memoria de cinco hojas foliadas
escritas a máquina por una sola de sus caras.



341157

Madrid a 30 de mayo de 1967.

llo.

P.A.