



347875

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. MANUEL POMAR ESPINOSA

RESIDENCIA: MADRID -20-, Bravo Murillo, 321

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PE

LICULAS O LAMINAS ADHESIVAS PREFABRICA

DAS, DE PINTURAS Y BARNICES"

Prioridad: Patente n.º del

INVENTOR: El Sr. Solicitante de nacionalidad española.

GC.-



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, apa-
ratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubri-
mientos de tipo científico (Artº. 47).

EL Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1935).



1 La fabricación de superficies prefabricadas de --
pintura, en forma de lámina, viene a ser una solución de má
xima utilidad para diversas realizaciones que actualmente --
se hacen por medio de pintado directo sobre el objeto, y --
5 que, en muchísimos casos, presenta incomodidades, desplaza-
mientos y malos acondicionamientos para el pintor o artis-
ta, con la pérdida profesional del buen acabado.

 Cuando se trata de decorar, rotular o realizar fi-
guras ó cosas delicadas, se acentúa más la difícil realiza-
10 ción; un caso que se puede dar como ejemplo es el decorado
de anuncios en los vehículos de transporte.

 En este caso concreto de trabajo, la altura o pos-
tura de los realizadores es por necesidad incómoda, la lim-
pieza de las tareas es imposible de lograr, los horarios --
15 son siempre a horas fuera de servicio, generalmente de ma-
drugada y la luz no puede estar acondicionada, debido a la
escasa distancia que se deja de un vehículo a otro.

 De otro lado, los vehículos han de prestar servi-
cio saliendo a la calle con anuncios a medio terminar, ya
20 que las horas que permanecen inmóviles son insuficientes pa-
ra su terminado y secado de fondo. Esto, que en el mejor de
los casos da lugar a que se pasee una fea obra a medio aca-
bar, en casos peores, en los que las pinturas que interven-
gan en el anuncio no estén secas, representa un peligro pa-
25 ra los trajes de los usuarios que se acerquen al vehículo.

 Todo lo expuesto queda eliminado al poder utili-
zarse superficies prefabricadas, de pintura en lámina o pe-
lículas económicas, al ancho y largo necesario. Los rótulos
figuras o decoración se realizan en taller, teniendo como -
30 fondo estas películas; los talleres tienen la comodidad del



1 trabajo, temperatura, horario y luz acondicionada a estas -
delicadas operaciones.

Los anuncios una vez realizados y secos bien por
medios manuales y muy importantes mecánicos, al grado máximo
5 que estime la economía, los hace competitivos y listos para
su instalación.

La instalación de anuncios con base por lámina --
económica, se efectúa por medio del adhesivo que van pro---
vistas, el cual pega sobre la superficie por presión a la -
10 misma de modo sólido. La operación de pegado es facilísima,
sin complicaciones, de corta duración por sólo presionar la
lámina para su contacto íntimo sobre la superficie que sea
necesaria, así el vehículo podrá salir en perfectas condi--
ciones para ser paseado el anuncio.

15 La calidad de estas películas y sus realizaciones
posibles pueden ser maravillosas, ya que todas las técnicas,
calidades manuales o mecánicas pueden intervenir fácil y có-
modamente. La economía de esta forma de realizaciones las si-
túa a un mismo gasto de materiales un más cómodo trabajo ma-
20 nual con un porcentaje mecánico que toque todo unido hace -
más barato estas realizaciones, con una calidad que jamás -
se puede comparar.

Se cita esta forma de hacer anuncios en autobuses
o coches como ejemplo, ya que los trabajos por medio de pe-
25 lículas económicas tienen un dilatado campo de realizaciones
de origen manual o mecánico en otros medios.

Las películas prefabricadas de pinturas y barni-
ces de cuya estructura se representa un ejemplo en la hoja
de planos que se acompaña están compuestas por:

30 1.- PORTA 2 ADHESIVO 3 FONDO 4 COBERTURA



1

Porta.

5

El porta puede ser una lámina de papel el cual es tá encolado o engomado, o bien una lámina de papel aceitado o parafinado; la primera sirve como cama aislante e impermeable y la segunda como aislante de contacto íntimo. Se cita esta materia por ser la más económica que posea dichas propiedades.

10

Adhesivo.

Sobre la parte aislante del porta, depositaremos una capa de adhesivo líquido o semi-líquido. El adhesivo es tá formado por un barniz de resina sintética de polímero largo.

15

Fondo.

Sobre el adhesivo una vez seco o en alta viscosidad, depositaremos una capa de pintura de fondo líquida o semi-líquida; esta pintura tiene un disolvente distinto al del adhesivo. La pintura de fondo puede ser de calidad sintética y puede tener el tono del color que sea su cobertura. El que esta pintura de fondo sea su disolvente distinto al del adhesivo, es porque si fuera fundente absorbería las propiedades del adhesivo; de esta manera forma masa sin que ambas se perjudiquen.

20

Cobertura

25

Finalmente y a superficie queda la pintura o esmalte de cobertura. Una vez seca la pintura de fondo se deposita sobre ésta la pintura o esmalte de cobertura, según la calidad que se desee, mate, brillante o lacada. La pintura o esmalte de cobertura puede ser de calidad sintética, larga o no en aceite o bien silicona. Una vez seca la cobertura tenemos lista la película.

30

Se fabrica en todos los colores y otros más el pla



1 ta y oro como asimismo colores metalizados y fluorescentes.

Desplazamiento del porta.

5 Si el porta es de cola o goma, se desplaza por la inmersión de la lámina en agua; el agua pasa por porosidad del papel y disuelve la cola o goma, dejando la lámina de pintura libre de su porta. El adhesivo se limpia de cola o goma para que éste pueda operar. Si el adhesivo fué cubierto con el fondo cuando se encontraba esta primero en alta viscosidad, este permanecerá en tal viscosidad al uso para ser pegado por presión sobre la superficie que se estime. Si el adhesivo se encontraba seco al tacto cuando se depositó la mano de fondo, permanecerá en tal estado, y para que este adhesivo pueda ser pegado es necesario una almohadilla o cosa que contenga su disolvente para que mecanice, por su nuevo estado de viscosidad.

15 El adhesivo opera en viscosidad. El índice de viscosidad se establece según la cantidad de disolvente que -- contenga la masa. Dentro del mismo grupo puede tener disolventes más o menos volátiles, aquí se establece el tiempo - de la más o menos rápida subida de su viscosidad.

20 Cuando el adhesivo se ha depositado sobre un porta de papel aceitado o parafinado, éste se desplaza arrancándolo porque su contacto ha sido íntimo, sin necesidad - de disolución del porta. En el estado seco o viscoso que se encontraba en adhesivo, cuando se depositó la mano de fondo se encontrará este adhesivo cuando su porta sea desplazado. Cuando el adhesivo se encuentre seco al tacto hay que pasar le disolvente para que éste pase al estado de viscosidad - que es necesario para que opere, o sea para que pueda ser -
25
30 pegado.



1

Se establecen distintas clases de estado de adhesivo y portas para mejor comodidad en cada tipo de trabajo y superficie, por ejemplo: Adhesivos de baja densidad de gran contenido en disolventes de alta densidad pobres en disolventes. Portas fundentes de largo tiempo en almacenamiento, como son los de colas y gomas. Portas aceitados o parafinados para mejor facilidad de desplazamientos.

5

Estas películas o láminas prefabricadas de origen sintético son resistentes a los agentes atmosféricos, álcalis, grasas, gasolina y detergentes.

10

Estas películas se fabricarán en grosos distintos según el tamaño de las mismas, la dureza de ellas se establece por su capa de fondo, conservando su elasticidad por llevar incorporado su adhesivo, materia elástica.

15

Gracias a un largo estudio de las materias descritas y a unos innumerables ensayos se ha logrado una fabricación piloto que es el espejo de lo expuesto.

20

La fabricación de estas películas se puede obtener por medios manuales no obstante su mecanización con máquinas de engomar y barnizar, hace estas láminas más perfectas y económicas, dando a las fabricaciones un grueso de lámina uniforme y una estructura homogénea.

25

Muchos metros de espacio artístico y publicitario metido en un rollo de poco peso y volumen, que goza de iguales propiedades resistentes que el pintado de fondo directo, con un sin fin de ventajas necesarias para tipos de trabajo delicado el cual a su vez necesita para ser abaratado los medios mecánicos que hagan las series con una economía sin precedentes cuando se parte de un producto económico.

30

De otro lado, estas películas se pueden obtener -



1 rotuladas o decoradas con cualquier motivo, alterando duran
te el proceso de fabricación el orden de colocación de los
distintos elementos.

5 Para ello, y tal y como se ilustra en la figura
2ª de la hoja de planos que se acompaña, sobre el papel (1)
con cola o goma (6), que hace las veces de porta, se rotula
o se decora directamente. Una vez seca la rotulación o deco
rado (5), se aplica la mano de cobertura (4), y si es nece-
sario, una vez seca la cobertura se aplica la mano de fon-
do (3). Se ca ésta, se aplica finalmente el adhesivo (2), que
10 una vez que se haya secado, determina el acabado del anuncio
ó decoración para su colocación ó pegado.

Modo de colocación de estas películas decoradas.

15 Sobre la superficie a colocar, se humedece ésta -
con disolvente apropiado para que el adhesivo se ponga en -
viscosidad, o bien se aplicara sobre la zona que ocupe el -
pegado una mano de adhesivo muy líquido, el cual al ponerse
en contacto por presión con la lámina rotulada o decorada -
establece su perfecto pegado. De la forma expuesta ha queda
20 do pegada la lámina rotulada o decorada sobre la base y ---
también con su porta, el cual queda en superficie tapando el
rótulo o decoración. Para desplazar este porta es necesario
humedecerlo o mojarlo con agua, para así disolver la cola o
goma que ha servido de aislante, una vez disueltas estas co
25 las se desplaza facilmente el papel quedando el rótulo o de
corado libre apareciendo sus dibujos o letras tal y como -
ha de quedar.

Utilidad.

30 Este proceso invertido, a forma de decoración en
cristal, tiene por motivo esencial el ahorro de pintura, ya



1 que las películas pueden ser más delgadas por estar unidas
a su porta en el pegado, para mejor resistencia en el mane-
jo. Estas aplicaciones pueden ser manuales o mecánicas, sin
que por ello desplacen a las películas sin rotulación o di-
5 bujo, anteriormente citadas ya que éstas tienen un gran cam-
po, no sólo como se indicaba si no además como formas silue-
teadas manual o mecánicamente para el pegado de letras o di-
teadas manual o mecánicamente para el pegado de letras o di-
bujos sobre una base en toda su variedad de colores.

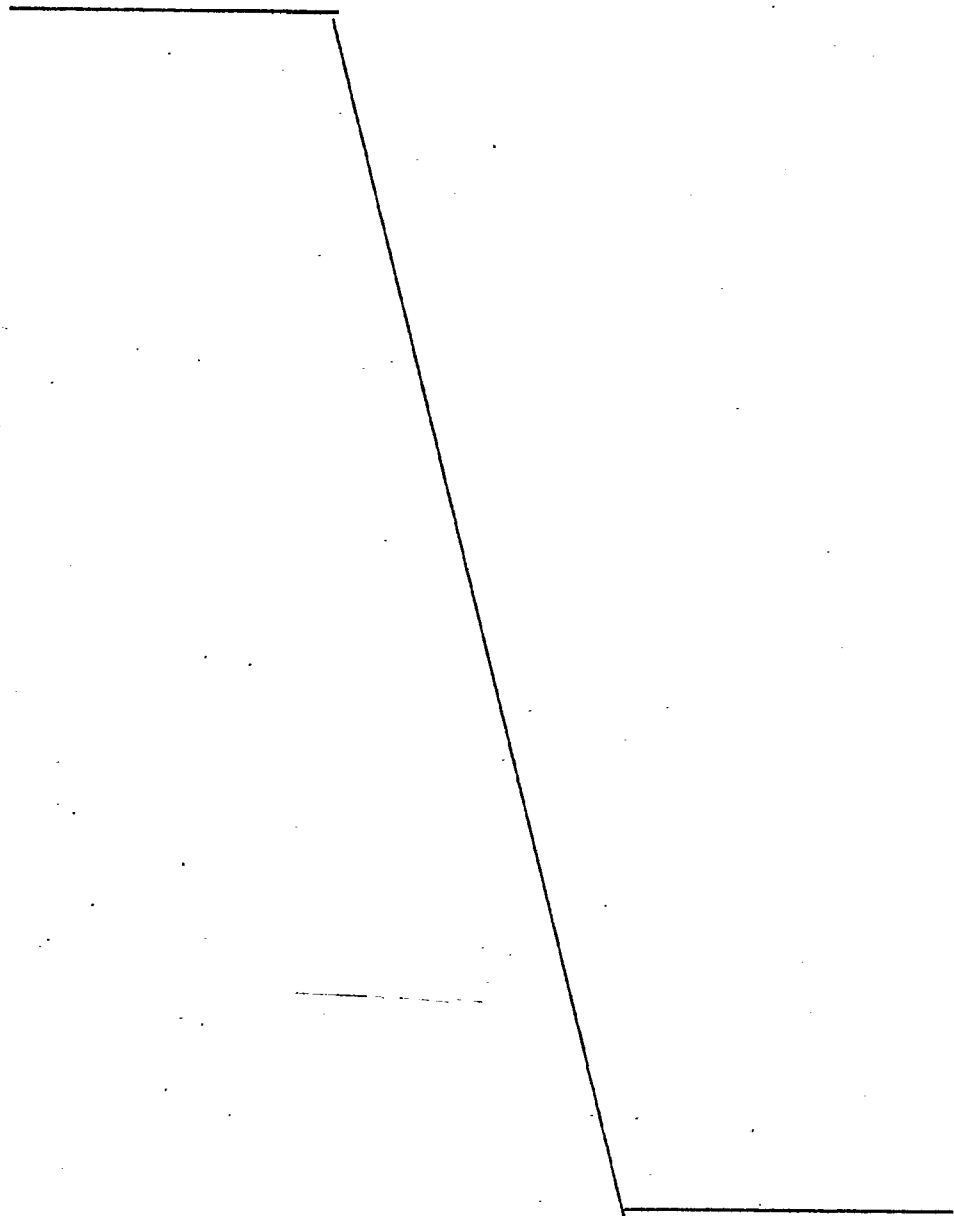
10

15

20

25

30





1

Hecha la descripción a que se refiere la memoria que antecede, es preciso insistir en que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir, que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre en los principios fundamentales de la idea, que son en esencia los que quedan reflejados en los párrafos de la descripción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables, en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones, proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando así el criterio del legislador en el sentido de que patentada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, presentarla como nueva y propia.

5

10

15

20

Este principio, en cuanto al alcance de la protección del objeto patentado se refiere, se halla confirmado por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de Octubre de 1954, 23 de Enero de 1959, 20 de Marzo de 1964 y otras.

25

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuerdo con lo que se establece en el último párrafo del apartado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30

En resumen, el privilegio de explotación exclusiva que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:



1 1.- PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PELICULAS
O LAMINAS ADHESIVAS PREFABRICADAS, DE PINTURAS Y BARNICES,
que esencialmente se caracteriza porque se realiza a partir
de una lámina de papel o análogo, en funciones de porta; la
5 cual se encuentra encolada o engomada, o bien aceitada o pa-
rafinada, para que haga de cama aislante e impermeable, ó -
como cama aislante de contacto íntim, sobre la que se depo-
sita una capa de adhesivo líquido o semilíquido, constituí-
do por un barniz de resina sintética de polímero largo, de-
10 positándose seguidamente sobre él; una vez seco o en estado
de alta viscosidad, una capa de pintura de fondo, líquida o
semilíquida, sintética o no, y de disolvente distinto al del
adhesivo, sobre la que, una vez seca se deposita una pintura
o esmalte de cobertura, mate, brillante o lacado, que pueda
15 ser también de calidad sintética, larga o no, en aceite, o
bien siliconada.

 2.- PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PELICULAS
O LAMINAS ADHESIVAS PREFABRICADAS, DE PINTURAS Y BARNICES, -
según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque
20 dichas películas se pueden obtener igualmente decoradas o -
rotuladas, mediante una ligera alteración del orden de colo-
cación de los distintos elementos durante el proceso de fa-
bricación, rotulando directamente sobre el porta encolado o
engomado, para aplicar posteriormente la capa de cobertura,
25 y la capa de fondo después, tras lo cual se dará la capa de
adhesivo.

 3.- Se reivindica por último, como objeto sobre -
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:
"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PELICULAS O LAMINAS AD-
30 HESIVAS PREFABRICADAS, DE PINTURAS Y BARNICES".



1

Todo conforme queda descrito y reivindicado en -
la presente memoria que consta de doce páginas mecanografiadas, y dibujos que se acompañan.

5

Madrid, 1 de diciembre de 1.967

BERNARDO UNGRIA

p.p.

Handwritten signature of Bernardo Ungria.

10

15

20

25

30

347875

D. MANUEL POMAR ESPINOSA

347875 HOJA UNICA

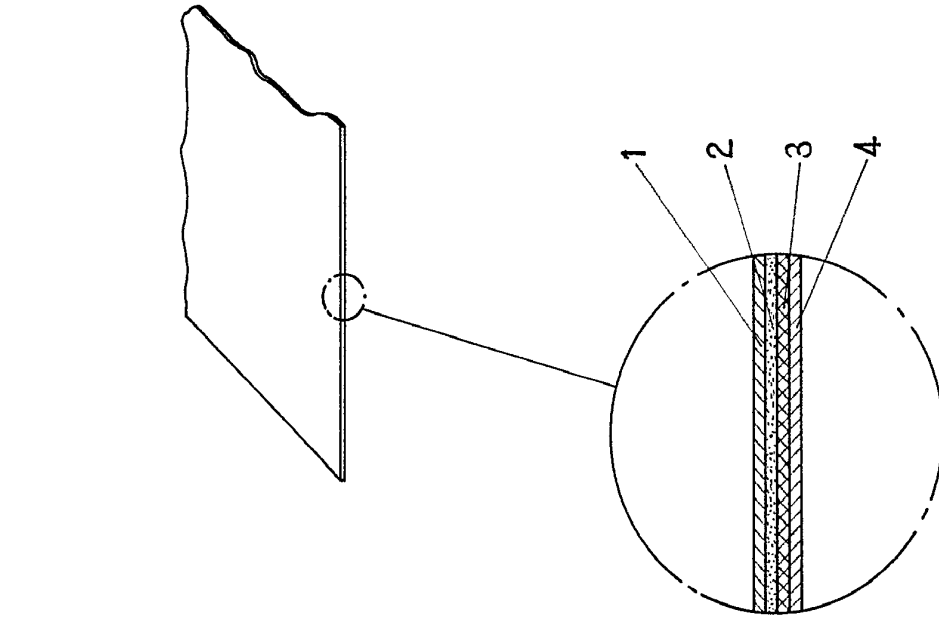


FIG-1

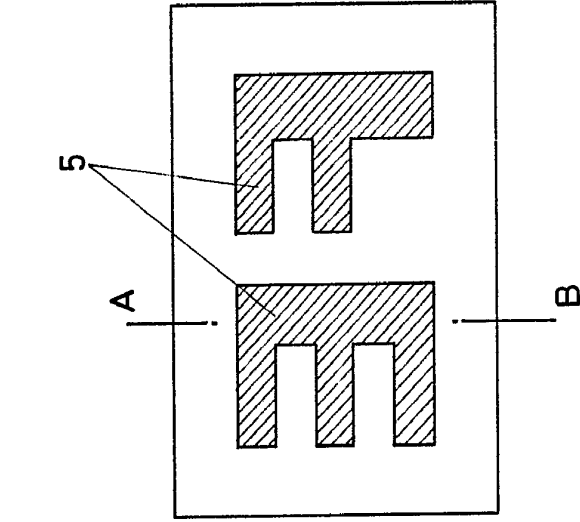
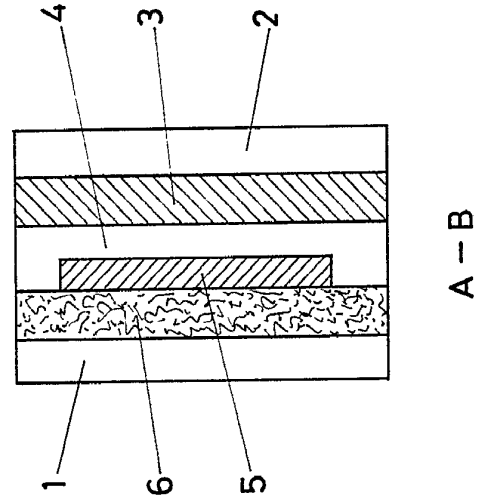


FIG - 2



ESCALA VARIABLE
Madrid, 1 de diciembre de 1967

BERNARDO UNGRIA
P. P.

347875

D. MANUEL POMAR ESPINOSA

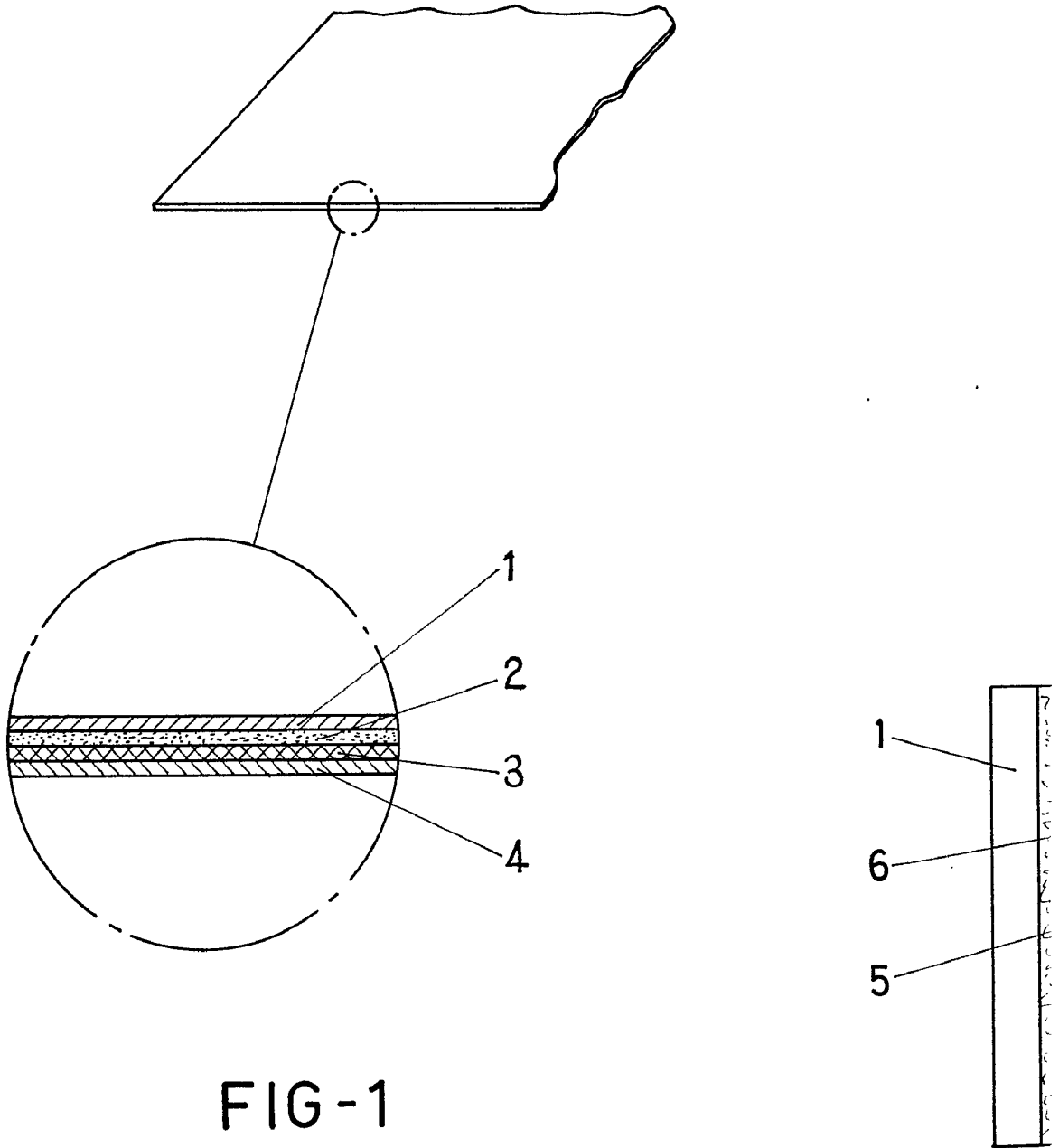


FIG-1

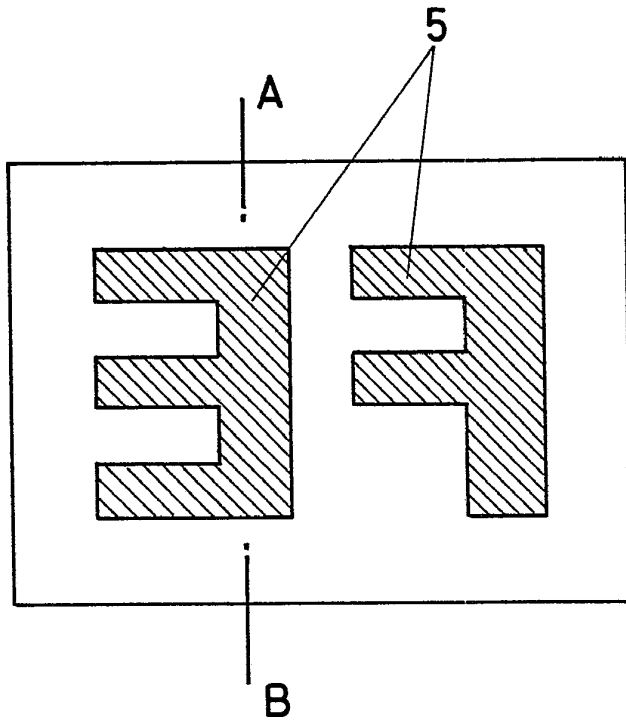
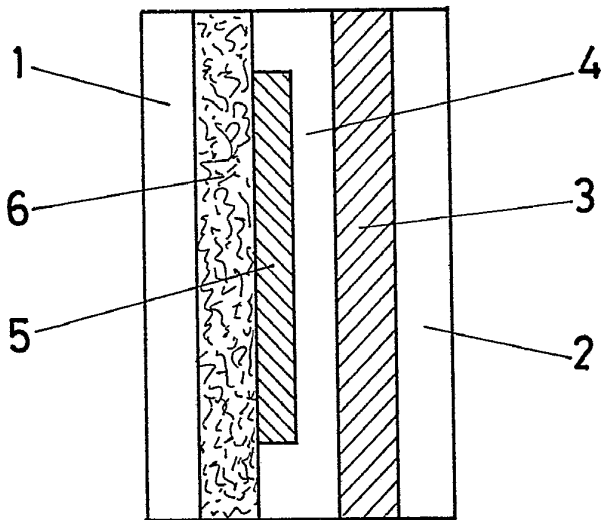


FIG - 2



A - B

ESCALA VARIABLE
Madrid, 1 de diciembre de 1967
BERNARDO UNGRIA
P. P.