

347917



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

en España, a favor de ALOX, S.A., de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Zurbarán, nº 30, cuya Patente se refiere a:

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento para la fabricación de placas destinadas a decoración, rótulos y similares.

5. La esencialidad de la invención radica en la obtención de placas con un espesor aparente mayor que el del material empleado en su construcción y diversa coloración en determinadas secciones, al objeto de eliminar en su construcción las fundiciones, fraguados y posteriores mecanizaciones que estos precisan, disminuyendo su peso y precio en consecuencia,

10. En esencia consiste en la adaptación por medio de la presión atmosférica de una lámina termoplástica, a temperatura adecuada, para obtener plasticidad, a un molde que presenta en una de sus caras la configuración que ha de tener la pla



ca, y una aplicación de pigmentos en las zonas de alto relieve al ponerlos en contacto con una placa caliente portadora de ellos.

5. Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se hace a continuación una detallada descripción del elemento descrito, con referencia a los dibujos que se acompañan.

La figura 1ª es una vista seccionada del alzado del molde preparado para efectuar vacío sobre lámina.

10. La figura 2ª es una vista seccionada del alzado del molde con la lámina conformada.

La figura 3ª es una vista seccionada del alzado de la imprimación de los colores a la pieza moldeada.

15. Según queda representado en los dibujos, una lámina -1- de material termoplástico es aplicada sobre un molde -2- conformado con la figura, altos y bajos relieves, que ha de tener la placa. Sobre la lámina -1- termoplástica se aplica una plancha -3-, con un elemento calefactor -4-, que comprime la lámina -1- contra el molde -2-, de manera que los espacios -5- comprendidos entre esta lámina -1- y el citado molde -2- quedan herméticamente cerrados. El calor cedido por la plancha calefactora -3- a la lámina -1- la hace plástica, practicándose a continuación un vacío en los espacios -5-, para lo que están comunicados con un colector -6- a través de orificios -7- practicados en el molde -2-. Al desequilibrarse la presión que actúa en las caras de la lámina -1-, ésta es aplicada sobre el molde -2- por la presión atmosférica que actúa en su cara exterior, adaptándola a todos los relieves -8- con lo que queda conformada según el molde -2-.

20. A continuación es colocada una plancha -9-, impregnada de pigmentos, entre la placa -3- calefactora y la lámina



-1-, conformada, de manera que estos pigmentos se transfieren a los altos relieves -8- de la lámina, únicos que entran en contacto con ellos.

5. La lámina -1-, así conformada y pigmentada, es sacada del molde -2- y rellena con material ligero, siendo rigidizada a continuación por una segunda lámina soldada a su contorno en la parte opuesta a la cara en relieve.

10. Descrita suficientemente la naturaleza y objeto de la invención, se hace constar que en su realización podrán ser variables las formas, dimensiones y maquinaria empleada, siempre que ello no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto descrito.

15. Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

NOTA

La Patente de Introducción que se solicita deberá recaer precisamente sobre las particulares características de las siguientes

20. REIVINDICACIONES

25. 1ª.- Procedimiento para la fabricación de placas, caracterizado por obtenerse con su aplicación placas de espesor aparente, mayor que el del material empleado y dotadas de relieves de diferente coloración, a partir de una lámina termoplástica capaz de adaptarse a los relieves de un molde al actuar sobre ella una ligera presión, que después de conformada, al copiar el molde, es aplicada sobre una superficie impregnada de pigmentos, cuya coloración toman los relieves de la lámina, en cuya parte posterior es soldada otra lámina que la da
30. rigidez.



2ª.- Procedimiento para la fabricación de placas, según reivindicación anterior, caracterizado por realizarse - la adaptación de la lámina a la configuración del molde al ob- tenerse un espacio cerrado entre ambos con la aplicación de -

5. uno sobre otro, cuyo cierre hermético es realizado por pre- sión sobre la lámina de una placa portadora de calor, que al transmitirse a la lámina, la reblandece por su condición ter moplástica, practicándose a continuación un vacío en el espa cio cerrado a través de un colector comunicado con dichos es pacios por medio de orificios practicados en el molde, de ma nera que la presión atmosférica actuante en la cara libre de la lámina la aplica sobre los contornos del molde que quedan reproducidos en ella.

10.

3ª.- Procedimiento para la fabricación de placas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por aplicar- se a la lámina, conformada según el molde, una plancha impreg nada con pigmentos que se adhieren a ella por transferencia, precisamente en los altos relieves que toman contacto con -- ella, circunstancia para la que es preparado el molde, finali zándose la placa con la soldadura en el contorno de la lámina conformada, en oposición a la cara conformada en relieve, de una segunda lámina con colocación previa entre ambas láminas de un relleno.

15.

20.

4ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS.

25. El procedimiento de esta Patente se desarrolla in- dustrialmente por la firma FUTURE CRAFT, de Manchester (Ingla terra).

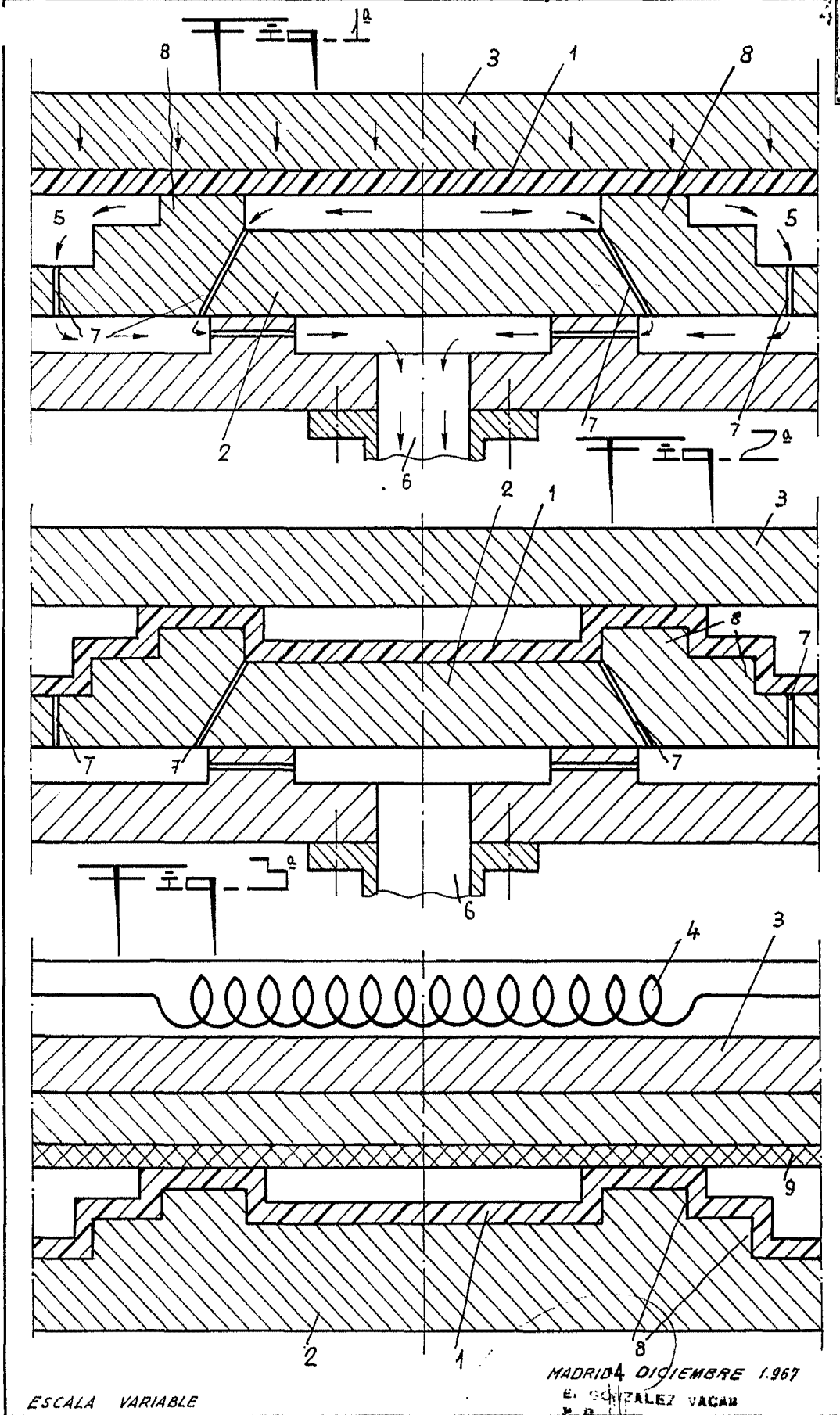
Todo ello, conforme se describe y reivindica en la



presente Memoria, que consta de CINCO hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 4 de Diciembre de 1.967

E. GONZALEZ VACA
P.I.P.



ESCALA VARIABLE

MADRID 4 DICIEMBRE 1967

E. SCHIAZZALEZ VAGAN

[Handwritten signature]