

349442

17 E



Nº _____
=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

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 SWEDEN FREEZER
ESPAÑOLA, S. A., DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, CON DOMI
CILIO EN MADRID, Calle Coslada, núm. 6;

p o r:

"Un procedimiento y aparato correspondiente, para ob
tener altorrelieves con leyendas y colores en mate -
rial plástico transparente". - - - - -

-----: oOo :-----



1038

El invento tiene por objeto un procedimiento y el aparato correspondiente, para obtener altorrelieves, siendo dichos procedimiento y aparato adecuados para obtener cualquier relieve sobre objetos y superficies de material
5 plástico, tales como motivos publicitarios y mapas geográficos en relieve, es decir, del tipo en el que las diversas alturas de las montañas o cadenas de montes son indicadas a una determinada escala, ya sean las montañas individualmente, etc.

10 Por lo general, los diversos motivos de relieve y mapas geográficos se producen en cartones que son reblandecidos y reciben las formas con las alturas requeridas para ser aplicados después sobre mapas geográficos. Sobre el mapa en relieve obtenido de esta manera se deben aplicar des-
15 pués a mano las leyendas y los colores deseados, los cuales, naturalmente, pueden resultar fácilmente borrados y destruidos.

En cambio, de acuerdo con el presente invento, el procedimiento, no sólo resulta más sencillo y, por lo tanto, más económico, sino que presenta además la ventaja de llevar
20 escritas las coloraciones de modo que no pueden borrarse. Y precisamente se caracteriza porque los objetos y altorrelieves se obtienen de una hoja de material plástico transparente, sobre cuyo reverso se han estampado previamente los le-
25 treros y las coloraciones deseadas.



1968

Sustancialmente, el procedimiento para obtener los motivos publicitarios y mapas geográficos consiste en representar sobre un molde los relieves propuestos y en disponer sobre dicho molde una lámina de material plástico transparente y preparada antes con las leyendas y los colores deseados por el reverso, así como en calentar después dicha lámina hasta su reblandecimiento parcial al mismo tiempo que se genera bajo el molde un vacío de forma que aspire a la misma lámina contra el propio molde, reproduciéndose así los altorrelieves sobre la lámina de material plástico.

El procedimiento propuesto será descrito ahora con referencia al adjunto dibujo, en el que se ha representado de manera esquemática una forma de ejecución del aparato que puede servir para la aplicación del procedimiento, si bien, como es natural, dicho aparato se indica sólo a modo de ejemplo y muy esquemáticamente, y podrá ser variado en lo necesario.

Conforme al dibujo, sobre una base (1) se fija una caja hueca (2), cerrada por la parte superior merced a una superficie aplantillada (3), la cual presenta los relieves que deberán ser provistos al motivo o mapa deseado. La superficie superior en relieve presenta perforaciones (4) que permiten efectuar un vacío en la caja, siendo generado dicho vacío por una aspiración que, a través de una tubería (5), se efectúa mediante aparatos no representados.

Una lámina (6) de material plástico transparente, por ejemplo de cloruro de polivinilo, se prepara previamente estampando sobre su reverso todas las leyendas y colores que deberá presentar sucesivamente el motivo o mapa geográfico, y llegado el momento, se dispone sobre un bastidor de fijación (7). Este soporte forma parte de la caja (8) que está construida como horno y se calienta por medio de resistencias eléctricas o bien por rayos infrarrojos. Y una vez dispuesta la lámina de material plástico, se calienta la caja (8) y se



1968

aproxima la superficie superior (3) de la caja inferior (2) mediante un sistema de palancas (9) o de otra forma adecuada, a fin de ponerla en contacto con dicha lámina, al mismo tiempo que se genera el vacío en dicha caja (2) a través de la tubería (5). En esta forma, la lámina de material plástico (6) se apoya por la fuerza de la aspiración sobre las irregularidades y, en virtud del reblandecimiento obtenido por calentamiento, aquella ^{se} adapta exactamente a éstas, y sobre la lámina de material plástico se reproducen todos los relieves requeridos.

Después de un período de tiempo adecuado de calentamiento y vacío de aspiración, se interrumpe la corriente, se deja enfriar el material plástico, que se endurece nuevamente y se extrae del bastidor (7), obteniéndose así el motivo publicitario o mapa geográfico perfectamente dispuesto al que únicamente debe ser adherido por el reverso un soporte de cartón o de otro material cualquiera para que los aludidos motivo o mapa queden dispuestos para su utilización. Es evidente que, estando estampadas las leyendas al reverso, no pueden ser raspadas, por lo que presentan una duración muy grande.

Naturalmente, como ya se ha indicado, las particularidades de construcción del aparato, así como las modalidades para el calentamiento del material plástico podrán variar según las necesidades.

N O T A

=====

En resumen; la PATENTE DE INTRODUCCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1. Un procedimiento y aparato correspondiente, para obtener altorrelieves con leyendas y colores en material



1968

plástico transparente, caracterizado por representar los motivos propuestos de relieves sobre una superficie provista de perforaciones y en cerrar por la parte superior con dicha superficie aplantillada una caja fijada sobre una base sustentadora; por preparar una lámina de material plástico transparente, estampando sobre su reverso todas las leyendas y colores que deban presentar los aludidos motivos de relieves, y en disponer luego la misma lámina sobre un bastidor de fijación que va asegurado encima de la caja cerrada por la superficie aplantillada y forma parte de una caja superior construida como horno con la facultad de calentarse por medio de resistencias eléctricas o bien por rayos infrarrojos; por calentar la caja-horno en tanto que, por medio de un dispositivo de palancas o similar, se aproxima a la lámina de material plástico la superficie superior de la caja inferior a fin de ponerla en contacto con dicha lámina y al mismo tiempo que se hace el vacío en dicha caja en orden a que, por la fuerza de la aspiración a través de las perforaciones de la superficie aplantillada, se apoye sobre ésta la misma lámina y, en virtud del reblandecimiento térmico, se adapte a las irregularidades del molde, reproduciéndose así todos los relieves requeridos; y por interrumpir la corriente luego de un período conveniente de calentamiento y vacío de aspiración para dejar enfriar la lámina de plástico y extraerla del bastidor, una vez endurecida, así como para adherirla por el reverso un soporte, tal como de cartón u otro material cualquiera.

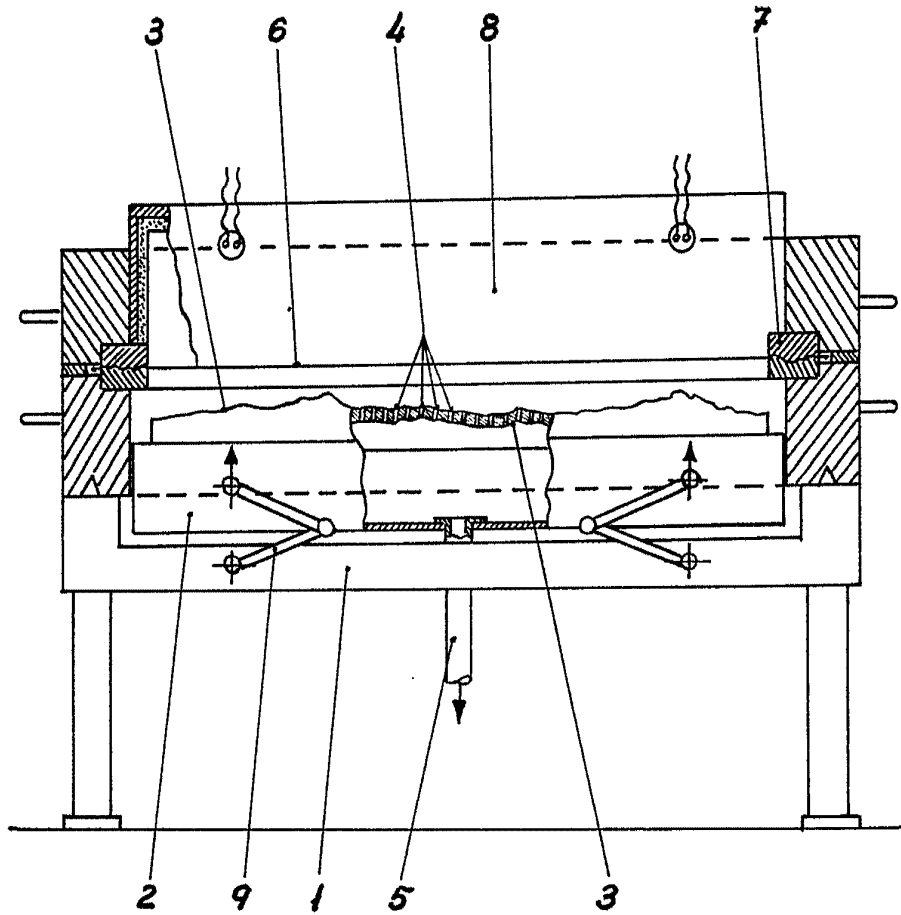
2. "UN PROCEDIMIENTO Y APARATO CORRESPONDIENTE, PARA OBTENER ALTORRELIEVES CON LEYENDAS Y COLORES EN MATERIAL PLASTICO TRANSPARENTE", sustancialmente como queda descrito y se representa en la presente Memoria, que consta de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara, y una lámina de planos.

Madrid, 17 de Enero de 1968.
Por SWEDEN FREEZER ESPAÑOLA, S. A.
El mandatario:

FAUSTO SANCHEZ VALLADARES
D.A.



17



MADRID.- 17 ENE. 1908

FAUSTO SANCHEZ VALLADARES
S.A.

ESCALA VARIABLE.