





10 y para los mas diversos y variados usos, tanto in-  
dustriales como domesticos, artísticos y comerciales  
de acuerdo con la descripción que a continuación se  
detalla, y que constituye una novedad industrial  
que la hace merecedora del privilegio de Patente de  
Invencción que por ella se solicita.

15 La invención tiene por objeto un procedimien-  
to para la fabricación de elementos auto-adhesivos  
para su aplicación sobre toda clase de superficies,  
y para los mas diversos usos, así como señalizaciones  
, clasificaciones, servicios, rotulos, etiquetas, y  
en general para su utilización en todos aquellos lu-  
gares donde una letra, numero o motivo cualquiera  
sea necesario para una mejor información u orienta-  
ción de sus respectivos usuarios.

20 Estos elementos estan fabricados en material  
flexible, adecuado, y de cierta elasticidad, con el  
menor grosor para proporcionar un mayor índice de  
elasticidad y flexibilidad que sea necesario.

25 En la actualidad se encuentran en el mercado  
estos elementos fabricados en los mas diversos mate-  
riales y por multitud de procedimientos, la mayoría  
de ellos hay que pintarlos, no siendo este sistema  
eficaz ni practico por las molestias que proporciona  
y la perdida de tiempo que representa el llevarla a  
30 la práctica, ademas de ser muy reducida su duración  
ya que al ser instaladas en exteriores los agentes  
atmosféricos afectan los tintes, barnices y pinturas  
empleadas, perdiendo con ello, vistosidad y colorido  
dificultando la visibilidad y presentación, siendo



además muy sensibles a golpes y rozamientos que rayan y ensucian dificultando y hasta impidiendo su lectura, visibilidad y eficacia. El procedimiento que se pretende registrar supera por completo todos los inconvenientes anteriormente citados, siendo por lo tanto de gran interés, por su eficacia, rapidez y facilidad de colocación, así como su duración ilimitada y su reducido costo.

El procedimiento de fabricación de estos elementos auto-adhesivos consta de las siguientes operaciones.

1ª.- Tomamos una lámina de material elástico y flexible adecuado al uso, de una superficie ligeramente superior a la que ocupen los elementos que se desean sacar.

2ª.- En una mesa o máquina de serigrafía plana pegamos en su superficie un soporte de adhesivo con pegamento en las dos caras del mismo, una de las caras adhesivas del soporte queda pegada a la superficie plana de la mesa ó máquina, y la otra a la superficie igualmente adhesiva dispuesta para sujetar lo que en ella se coloque.

3ª.- Tomamos la lámina de plástico con la que vamos a manipular y la colocamos sobre la máquina de serigrafía, encima del soporte adhesivo que había quedado libre en la segunda operación anteriormente citada. Extendemos la lámina sobre el mencionado soporte adhesivo y presionamos en toda su superficie para que quede bien sujeto por el mismo y completamente plana, evitando con ello que se pueda



1958

70

mover la lámina de plástico y que el vicio de este y su tendencia a enrollarse haga que los bordes de la lámina se doblen, dejando de estar completamente plana, condición indispensable para su perfecta manipulación.

75

4<sup>a</sup>.- Por medio de una pantalla o matriz de serigrafía preparada para dar pegamento adhesivo a la lámina de plástico colocada sobre la mesa, cubrimos la superficie libre de esta lámina, es decir la que no está en contacto con el soporte que la sujeta por una capa de pegamento líquido, sensitivo y permanente, es decir de los que no se secan, conservando indefinidamente su poder adherente, procurando que este pegamento cubra bien la superficie libre de la lámina. Es necesario que el pegamento no salga fuera de los bordes de la lámina de plástico, y para ello, es conveniente que la pantalla o matriz de serigrafía esté preparada de forma que haga que el pegamento no llegue hasta el mismo borde, sino que quede una pequeña zona alrededor del mismo sin impregnar.

80

85

90

5<sup>a</sup>.- Una vez cubierta la superficie de la lámina por el pegamento, la soltamos del soporte adhesivo que la sujetaba a la superficie de la máquina o mesa, esperando después un cierto espacio de tiempo para que se evapore el disolvente del pegamento que hemos aplicado en ella, y que esta consiga, al evaporarse su diluyente, un máximo de poder adhesivo, y toda la fuerza de adherencia.

95

6<sup>a</sup>.- Cuando el pegamento sensitivo y permanente que hemos aplicado sobre la lámina está



bien sujeto a esta y en perfectas condiciones de adherencia, colocamos sobre él una lámina de papel antiadherente protector, para poder manipular con la misma sin peligro a que se estropee el adhesivo aplicado, resguardandole para que en el momento oportuno y ya con la forma deseada, bien letras, numeros o simples figuras representativas pueda ser aplicada a la superficie destinada. El papel antiadherente protector que va colocado sobre el pegamento, es por lo general una especie de papel siliconado o de cera, que tiene la propiedad de adherirse superficialmente al pegamento y por lo tanto además de resguardarle de agentes que le pudieran perjudicar, le mantiene listo para su uso en cualquier momento, pudiendo separarse de la lámina con suma facilidad.

Despues de realizadas todas estas operaciones anteriormente descritas, obtendremos una lámina compuesta de los siguientes elementos:

- 1º.- una superficie completamente limpia que es la que ha estado durante las operaciones enumeradas anteriormente -3º- y -4º- en contacto con el soporte adhesivo que hemos colocado en la máquina plana de serigrafia ó en la mesa, este soporte adhesivo que hemos empleado es especial de dos caras y una de sus propiedades es de que no afecta en nada a las superficies que han de estar en contacto con él;
- 2º.- otra superficie cubierta con una capa de pegamento sensitivo y permanente, y
- 3º.- sobre este



pegamento tenemos una lámina de papel antiadherente que se ha colocado para preservarlo de los agentes que le pudieran perjudicar, disponiendolo para su uso en cualquier momento.

130

Por el vicio que tienen estas láminas usadas para estos menesteres de doblarse hacia el centro dos de los bordes de la misma, cuando se prepara para estas operaciones mencionadas, hay que tener presente que deben quedar hacia arriba la superficie concava de la lámina, es decir, aquella hacia la cual se doblan los bordes de la misma, al seguir estos su tendencia a enrollarse, y debe ser sobre esta cara sobre la que debemos aplicar el

135

pegamento. Si la lámina se ha cortado de una plancha completamente plana, no teniendo por tanto el

140

vicio de enrollarse, una vez terminadas las operaciones anteriormente citadas es conveniente enrollarla sobre si misma, de forma que la superficie en la que se ha aplicado el pegamento quede en el interior sujetandola de esta forma algun tiempo para que tome por sí sóla la tendencia a enrollarse, es muy conveniente esta operación pues así cuando haya de aplicarse efectuara la adherencia mas fuertemente.

145

150

7ª.- Por último, y terminadas las anteriores operaciones, se colocan las laminas sobre una prensa, minerva ó cualquier otra máquina de troquelear adecuada para este trabajo, se obtienen las figuras, numeros, letras, etc., que deseemos, quedando listas para su aplicación en el momento, superficies o lugares adecuados.

155.





190 serigrafía en la que previamente se ha colocado un soporte de adhesivo con pegamento en ambas caras para lograr la sujeción de dicho soporte a la mesa y el ofrecimiento al exterior de la cara libre del mismo, para sujeción del objeto que sobre él se coloque.

195 SEGUNDA.- Por " Procedimiento para la obtención de elementos para motivos publicitarios", según reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la segunda operación consiste en efectuar una presión regular y extensiva a toda la superficie de la lámina de material flexible para conseguir la total adhesión de esta al soporte situado en la mesa plana, para a continuación proceder a la aplicación de una capa de adhesivo líquido sobre la cara externa de dicha lámina.

200 TERCERA.- Por " Procedimiento para la obtención de elementos para motivos publicitarios", según precedentes reivindicaciones, caracterizado por preverse como posterior operación, el desprendimiento de la lámina del soporte fijo a la mesa plana, y la colocación de dicha lámina en lugar adecuado para el secado del pegamento líquido, hasta la evaporización del diluyente quedando un  
205 máximo de poder adhesivo, procediéndose a continuación a la colocación de una lámina antiadherente protectora sobre dicha cara.

210 CUARTA.- Por " Procedimiento para la obtención de elementos para motivos publicitarios", según reivindicaciones anteriores, caracterizado por  
215



220 haberse previsto como última operación la colocación de la lámina obtenida en una máquina de troquelar apropiada para obtener de ellas las formas pretendidas de acuerdo con los motivos a reproducir, quedando éstas en disposición de empleo cuando sea preciso, sin más trabajo que el desprendimiento de lámina protectora.

225.- QUINTA.- Por " PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE ELEMENTOS PARA MOTIVOS PUBLICITARIOS "

Todo ello, tal y como se describe en el cuerpo de la memoria precedente que consta de nueve hojas foliadas, y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

230 Madrid, cuatro de diciembre de mil novecientos sesenta y ocho.

P.A. de D. Jose Antonio Clavero Camba

E. Rodriguez Rivas

235.-

*E. Rodriguez Rivas*