

364124

26 FEB. 1966



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B 29</u>
SUBCLASE <u>C</u>

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.

entidad de nacionalidad española, domi-
ciliada en Barcelona, calle Pedro IV,
núm. 492, relativa a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLDES
PARA LA CONFORMACION DE RESINAS SINTETICAS"

=====

26 FEB.



MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de moldes para la conformación de resinas sintéticas, especialmente idóneos para las resinas de alto poder adherente que requieren el previo embadurnado de las superficies de moldeo con sustancias antiadherentes, lo cual significa una pérdida de tiempo y un encarecimiento de la operación. - - - - -

10. El citado procedimiento se caracteriza por el hecho de que la caja y la tapa que componen el molde, constan de un cuerpo de moldeo alojado en un receptáculo rígido y resistente, mientras el citado cuerpo se constituye de una materia antiadherente y atérmica, a base de cera parafínica con la eventual agregación de aditivos, en
15. que la caja y la tapa citadas poseen una pared circundante derivada de su cara interior, cerca de su borde, destinada a retener el correspondiente cuerpo de cera, de modo que la mencionada pared determina un surco periférico que en la caja es rellenado asimismo con cera, mientras
20. tras del surco de la tapa se deriva una hoja periférica a modo de cuchilla que se hiende en la cera del surco de la caja, a efectos de producir el cierre hermético de la zona de adosamiento de la caja y de la tapa entre sí, en la posición de cierre del molde. - - - - -



Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

5. Figura única, representa parcialmente, en sección, un molde realizado según el presente procedimiento.

Un molde del tipo aludido, formado de caja 1 y tapa 2, en que dicha caja 1 consta de un receptáculo 3 resistente y rígido, en metal, madera, plástico u otra materia, y de un cuerpo de moldeo 4 a base de cera como elemento esencial, con posible aportación de aditivos. - - -

10.

La tapa 2 se constituye asimismo de un receptáculo 5 rígido y resistente, y de un cuerpo 6 a base de cera y eventuales aditivos. - - - - -

15.

Entre la caja 1 y la tapa 2, se forma el espacio de moldeo 7. - - - - -

La cera de los cuerpos 4 y 6 es fundamentalmente atérmica y antiadherente, por lo que es del tipo parafínico propio para soportar ciertas temperaturas relativamente elevadas. A título informativo, la composición de los citados cuerpos será la siguiente: - - - - -

20.

- 70% de cera parafínica de punto de fusión 100°C
- 10% de polietileno en polvo
- 20% de "Elwax" tipo 420, o sea un compuesto de polietileno y acetato de vinilo.

25.



La caja 1 posee un tabique 8 derivado de su cara interior, junto al borde, que da lugar a un surco que es relleno con cera 9. Dicho tabique 8 permite retener el cuerpo de cera 4. - - - - -

- 5. La tapa 2 posee también un tabique 10 derivado de su cara interior, junto al borde, formando un surco del que surge una hoja 11 a modo de cuchilla que rebasa el citado borde con el fin de hincarse en la cera 9 del surco de la caja 1, logrando cerrar herméticamente la zona de adosamiento entre los cuerpos 4 y 6 de la caja 1 y tapa 2 respectivamente. - - - - -

- 15. Como se comprende, el presente molde reúne las ventajas inicialmente expresadas, en orden a facilitar las operaciones de moldeo con ciertas resinas sintéticas. Además, los cuerpos de cera 4 y 6 permiten su fácil renovación cuando a la larga se produzcan deformaciones, para lo cual basta disponer de un modelo. - - - - -

- 20. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

- 25. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - -

26 FEB. 1969



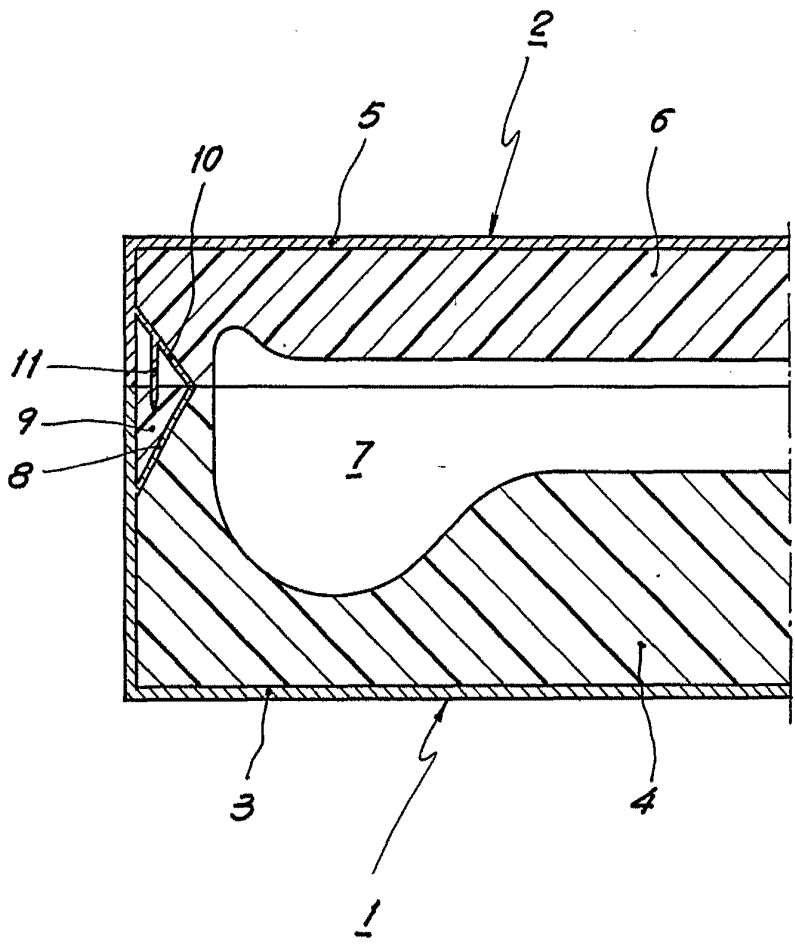
REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de fabricación de moldes para la conformación de resinas sintéticas, caracterizado por el hecho de que la caja y la tapa que componen el molde, constan de un cuerpo de moldeo alojado en un receptáculo rígido y resistente, mientras el citado cuerpo se constituye de una materia antiadherente y atérmica, a base de cera parafínica con la eventual agregación de aditivos, en que la caja y la tapa citadas poseen una pared circundante derivada de su cara interior junto a su borde, destinada a retener el cuerpo de cera, de modo que la mencionada pared determina un surco periférico que en la caja es rellenado con cera, mientras que del surco de la tapa se deriva una hoja a modo de cuchilla que se hiende en la cara del surco de la caja, a efectos de producir el cierre hermético de la zona de adosamiento de la caja y de la tapa entre sí, para la posición de cierre del molde. - - - - -

2.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOLDES PARA LA CONFORMACION DE RESINAS SINTETICAS". - - - - -

20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una figura que la ilustra.

26 FEB. 1969



20 FEB 1981

**POOR
QUALITY**