

366942



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Santiago MORET GARCIA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, Pasaje Antonio Gassol, nº 2

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS
PLASTICOS IMITANDO LOS DE CUERO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de objetos de material plástico, a los cuales se les da el aspecto y tacto del cuero. Este procedimiento ha resultado muy indicado para la obtención de botones, 5. hebillas, mangos para paraguas y sombrillas y similares de las referidas características, pudiendo aplicarse, sin embargo, también a innumerables objetos que hasta la fecha se han venido fabricando con cuero auténtico o con otros materiales a los que no se les ha podido dar las propiedades exteriores del mismo.

10. Esencialmente, para llevar a efecto el procedimiento objeto de esta demanda se procede de la siguiente manera:

a) Se parte de una placa o cuerpo de metacrilato de me-



tilo de dimensiones y coloración apropiados.

b) Se somete dicha placa a una operación de corte para obtener el contorno del objeto, tal como un botón, una hebilla, mango o similar.

5. c) La pieza así recortada (circular, poligonal o cualquier otra regular o irregular, según los casos) se somete a una operación conformadora, realizada por medio de un torno u otra máquina apropiada, mediante la cual adquiere la superficie de dicha pieza los relieves, entrantes y salientes precisos, necesarios especialmente cuando se trata de un botón, de una hebilla, mango o análogo.

d) Si el artículo lo precisa, como ocurre con los botones, se efectúa ahora el perforado en los puntos necesarios, con lo cual resultan los orificios para el cosido.

15. e) Dado que las operaciones anteriores han originado rebabas en los bordes o aristas tratados, la pieza se somete a una fase de pulido, para lo cual la misma se introduce en un tambor en el que se contiene un polvo abrasivo, que puede ser polvo de piedra pómez, por ejemplo. A la salida de este tambor, la pieza, aunque mateada, ya no presenta rebabas ni aristas o ángulos agudos. El tratamiento en el interior del citado tambor requiere una duración de 1 a 2 horas, aproximadamente.

20. f) A continuación se lava o desengrasa la pieza, para lo cual se introduce en un recipiente en el que se contiene un detergente en frío, en el que aquélla permanece aproximadamente 1 hora.

25. g) A la salida de la fase de lavado, la pieza de meta crioato de metilo se somete a un teñido en caliente en un baño colorante dentro del que se introduce. Dicho baño es caliente (de 70 a 100° C) y en él permanece la pieza de 30 a 60 minutos,

30.



aproximadamente.

h) Sigue a la anterior operación el quemado de la pieza, lo que se efectúa con un soplete cuya llama se aplica a todos los puntos de la superficie de aquélla. La acción de la referida llama produce un cambio de la superficie del material, que así imita de modo perfecto el aspecto y tacto del cuero auténtico.

5. i) Las piezas así quemadas se sumergen en agua para separarlas las unas de las otras.

j) Se procede, por último, al secado de tales piezas de metacrilato de metilo que imitan al cuero, y si las mismas han de completarse con elementos metálicos (pasadores, ojetes, corchetes y demás) es en este momento cuando se los provee de los mismos.

10. El resultado obtenido se debe a dos condiciones precisas, de las que una de ellas depende del material y de su coloración, en tanto que la otra está condicionada por la acción del fuego sobre la pieza, que obra durante el tiempo justo para determinar la aspereza superficial que responde al tacto y aspecto del cuero auténtico.

15. Gracias a ello, los botones, hebillas, pomos, mangos, marcos y una indefinida cantidad de piezas y adminiculos para múltiples ramos de la industria y del comercio ofrecen las particularidades del cuero, sin los inconvenientes del mismo debidos a su laboriosa preparación, al montaje sobre ánimas de soporte, al elevado coste, a la duración limitada a causa del roce o desgarró, a las coloraciones limitadas y a otros.

20. Serán independientes del objeto de la invención las formas y dimensiones de las piezas obtenidas a partir de las placas de metacrilato de metilo básicas, los elementos mecánicos empleados para tratarlas, las características de los baños de lavado y teñido, tipo de soplete y demás detalles de orden secundario que

25. 30.



no afecten a su esencialidad.

N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de

5. Invención:

- 1^a.-Procedimiento para la fabricación de objetos plás-
ticos imitando los de cuero, que se caracteriza esencialmente
por llevarse a efecto partiendo de una placa o cuerpo de meta-
crilato de metilo de forma, dimensiones y coloración adecuadas,
10. la cual se somete a una operación de cortado que proporciona
una pieza de un determinado contorno, que se somete, a continua-
ción, a un torneado productor de los deseados detalles de super-
ficie, siguiendo luego una fase de perforado cuando la pieza lo
exige, lo cual da lugar a los orificios convenientes, pasando
15. después dicha pieza a una operación eliminadora de las rebabas
y aristas vivas, a cuya fase siguen consecutivamente primero un
lavado y después un teñido, a la salida del cual la pieza es so-
metida a las llamas de un soplete, que produce un cambio en la
superficie del material que reproduce exactamente el aspecto y
20. tacto del cuero, completándose el procedimiento con la sumersión
en un baño de agua para separación de las piezas, con un secado
y, cuando la pieza lo precisa, con la aplicación de partes o ele-
mentos de complemento, de preferencia metálicos.

- 2^a.-Procedimiento para la fabricación de objetos plás-
25. ticos imitando los de cuero, según la reivindicación anterior,
que se caracteriza por el hecho de que la operación de cortado
proporciona una pieza de forma circular, poligonal o cualquier
otra regular o irregular concordada con la final del objeto a
fabricar, que puede ser un botón, una hebilla, un mango de para-
30. guas o análogo, dándosela a dicha pieza la estructura definitiva



- con el torneado y el perforado si proceden, después de los cuales son eliminadas las rebabas dentro de un tambor en el que se contiene un polvo abrasivo, tal como polvo de piedra pómez, que actúa sobre dichas piezas de 1 a 2 horas aproximadamente, realizándose la operación del lavado por sumersión del material en un baño frío de detergente, dentro del que el mismo permanece aproximadamente 1 hora antes de pasar al teñido, en cuyo baño caliente, a una temperatura aproximada de 70 a 100º C, permanecen las piezas de 30 a 60 minutos aproximadamente, entrando, a continuación las mismas en el campo de acción del soplete, cuyas llamas determinan el citado cambio de superficie, el cual da la sensación de tratarse de un artículo de cuero auténtico, finalizándose el proceso con la separación en agua de las piezas, y con el secado durante tiempos prudenciales y en ambiente natural o forzado, pudiendo dotarse, en esta fase, a las piezas de determinados herrajes, de aplicación especial en hebillas y determinados botones y análogos.
5. zándose la operación del lavado por sumersión del material en un baño frío de detergente, dentro del que el mismo permanece aproximadamente 1 hora antes de pasar al teñido, en cuyo baño caliente, a una temperatura aproximada de 70 a 100º C, permanecen las piezas de 30 a 60 minutos aproximadamente, entrando, a
10. continuación las mismas en el campo de acción del soplete, cuyas llamas determinan el citado cambio de superficie, el cual da la sensación de tratarse de un artículo de cuero auténtico, finalizándose el proceso con la separación en agua de las piezas, y con el secado durante tiempos prudenciales y en ambiente natural o forzado, pudiendo dotarse, en esta fase, a las piezas de
15. determinados herrajes, de aplicación especial en hebillas y determinados botones y análogos.

3ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS PLASTICOS IMITANDO LOS DE CUERO.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, - 8 Mayo de 1969
P.A.

E. ESCRIB
P. P.