

384141



384141

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE B44  
SUBCLASE C

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: ALFREDO LOPEZ GARCIA, de nacionali-  
dad española.

RESIDENCIA: Calle Llanes, 2-7º GIJON

Inventor: El solicitante.

ENUNCIADO: "PROCESO DE FABRICACION DE CALCOMANIAS  
PARA DECORACION DE OBJETOS MOLDEADOS EN  
MATERIALES TERMOESTABLES".

Prioridad: Patente \_\_\_\_\_ n.º \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional, de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente Legislación, que como el enunciado indica se trata de "PROCESO DE FABRICACION DE CALCOMANIAS PARA DECORACION DE OBJETOS MOLDEADOS EN MATERIALES TERMOESTABLES".

5

10

Cada día es más extenso el uso que se hace de materiales sintéticos en todas las ramas de la industria. Por lo que se refiere a manejo doméstico los termoplásticos van cediendo el lugar que les corresponde a los termoestables tales como los compuestos de resinas de urea o bien de melamina, más resistentes a la abrasión, más duros, poco combustibles, no deformables por el calor y por todo ello preferidos para la fabricación de platos, bandejas, vasos, ceniceros, etc.

15

El objeto de nuestro invento, se relaciona con la decoración de estas piezas de menaje obtenidas por moldeo y se refiere al proceso de fabricación de las calcomanías decorativas y su aplicación a dichas piezas.

20

Sobre un papel especial se imprimen los motivos ornamentales y entonces el papel impreso se sumerge en una disolución de resina melamina donde se mantiene un tiempo determinado para obtener una buena impregnación de resina, pasándose a continuación entre unos rodillos que regulan la carga y dejan una cantidad uniforme de resina. Posteriormente se introduce en un horno o túnel de secado quedando finalizado el proceso y la calcomanía apta para su aplicación a los objetos moldeados.

25

30

Esta aplicación se efectúa sobre la pieza recién desmoldeada y todavía caliente. Una vez colocada la calcomanía

384141



1 la pieza se vuelve a cerrar de nuevo en el molde y el tiempo de moldeo para su fijación es ligeramente inferior al empleado para la propia pieza.

5 El papel empleado para este sistema de decoración de objetos moldeados con resinas termoestables es especial. En los medios técnicos del ramo se designa con el nombre de Overlay y el de uso preferente tiene un gramaje de cuarenta gramos por metro cuadrado.

10 Con dicho papel, sin ninguna preparación previa, se procede a su impresión por offset o bien normal con tintas de uso corriente en estas artes gráficas. Los motivos ornamentales podrán ser variados, según el uso o preferencias a que se destinen.

15 Una vez impreso y secado el papel al aire se sumerge en un baño de resina melamina en solución y se mantiene durante cinco minutos aproximadamente con objeto de conseguir una buena impregnación de resina.

20 A continuación se pasa el papel impreso e impregnado por unos rodillos de goma que fijan la carga de resina y aseguran su reparto uniforme.

25 Antes de que el papel así tratado seque al aire, se introduce en un horno o túnel de secado donde permanece tres minutos a setenta grados centígrados de temperatura. Con esta última operación queda finalizado el proceso de fabricación y la calcomanía apta para su aplicación a los objetos moldeados en resina de urea o bien de melamina.

30 Esta aplicación se efectúa sobre la pieza recién desmoldeada y todavía caliente, pudiéndose realizar con la impresión hacia el interior o hacia el exterior pues la fijación será igual en ambos casos. La impregión se coloca hacia el in-



1      tenior en objetos o piezas que han de soportar un mayor esfuer  
zo de abrasión, como son los platos, para que la decoración  
aguante más al estar resguardada por el resto de la masa fibro  
sa del papel. Y se coloca con la tinta hacia el exterior, con  
5      la ventaja de que se gana en viveza de colorido, en objetos  
como ceniceros o bandejas.

La fijación se obtiene al introducir de nuevo en  
la prensa caliente de moldeo el objeto moldeado y la calcoma-  
nía sobrepuesta. El tiempo de moldeo viene a ser similar al  
10      empleado con la propia pieza y se consigue una íntima unión  
de calcomanía y pieza por la acción del calor y la presión  
sobre la melamina que impregna al papel impreso.

Descrita suficientemente la naturaleza del presen-  
te invento, así como su realización industrial, sólo cabe aña-  
15      dir que en su conjunto y partes constitutivas es posible in-  
troducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto  
tales alteraciones no desvirtúen su fundamento.

El solicitante al amparo de los Convenios Interna-  
cionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho  
20      de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera  
posible, reivindicando la misma prioridad de la presente soli-  
citud.

N O T A

Igualmente el solicitante se reserva el derecho de  
25      introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos  
se deriven del mismo mediante la solicitud de los correspondien-  
tes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

La Patente de Invención que se solicita por veinte  
años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, debe-  
30      rá recaer sobre "PROCESO DE FABRICACION DE CALCOMANIAS PARA



1 DECORACION DE OBJETOS MOLDEADOS EN MATERIALES TERMOESTABLES",  
en todo de acuerdo con las siguientes,

REIVINDICACIONES :

5 1ª.- Proceso de fabricación de calcomanías para  
decoración de objetos moldeados en materiales termoestables,  
caracterizado porque los motivos ornamentales van impresos  
en un papel especial que una vez seco al aire, se sumerge en  
una solución de resina melamina (durante cinco minutos) y se  
10 pasa a continuación entre unos rodillos reguladores de carga;  
todo ello de modo que sin dejar secar el papel impreso e impreg-  
nado de resina se pase por un túnel de secado (durante tres  
minutos a setenta grados centígrados).

15 2ª.- Proceso de fabricación de calcomanías para  
decoración de objetos moldeados en materiales termoestables,  
en todo de acuerdo con la reivindicación anterior, caracteri-  
zado porque el papel así preparado se aplica sobre la pieza  
recién desmoldeada y todavía caliente y una vez colocada la  
calcomanía, la pieza se vuelve a cerrar de nuevo en el molde  
20 durante un tiempo aproximadamente igual al empleado para la  
propia pieza.

3ª.- "PROCESO DE FABRICACION DE CALCOMANIAS PARA  
DECORACION DE OBJETOS MOLDEADOS EN MATERIALES TERMOESTABLES".

25 Según queda sustancialmente descrito en la presen-  
te memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una  
sola cara.

Madrid,

El Agente Oficial

**MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON**  
P. P.

30