

PATENTE DE INVENCION

1110.115.12E.1

SECCION TECNICA
COMUNICACION I. P. C.
CLASE <u>B21</u> <u>G09</u>
SUBCLASE <u>K</u> <u>F</u>

386789



Memoria Descriptiva

sobre:

Procedimiento de fabricación de placas de indicación.

Solicitante:

GILBERT LEVY,

de nacionalidad francesa, residente en

17, rue de Labaroche, 67-Strasbourg-Neudorf

(Bas-Rhin), Francia.

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de placas de indicación, tales como placas de matrícula. La invención se aplica particularmente a toda placa que tenga que sufrir intemperies exteriores tales como las placas

5.

POOR
QUALITY



aplicadas en la calle, placas que enumeran las casas o incluso las placas de indicación de dirección.

Las placas de indicación conocidas de este tipo comprenden caracteres en relieve. Su procedimiento de fabricación consiste muy a menudo en fijar sobre una placa de base pintada, por pegadura provisional, una lámina adhesiva de protección provisional.

- 5.
- 10.
- 15.
- Mediante estampado o embutido, se reproducen los caracteres sobre la placa de manera que la deformación provoque un recorte de la lámina pegada según los relieves de los caracteres. Las partes recortadas se pegan, lo que permite retirar las partes pintadas diluyendo la pintura o raspándola. En la última operación, se retira el resto de la banda adhesiva, lo que hace aparecer la diferencia de color entre las partes metálicas aparentes y la pintura.

- 20.
- Es evidente que dichas placas son muy costosas en virtud de las diversas operaciones exigidas por su fabricación y en particular la operación que consiste en eliminar dicha pintura.

Además, la pintura es una materia muy sensible a las intemperies exteriores.

- 25.
- En algunos casos, la pintura es reemplazada por una película polimerizante de color contrastante con el de la placa. Sin embargo esta película debe responder a algunos imperativos y en especial resistir a las intemperies exteriores, lo que hace que resulte muy costoso.

- 30.
- La presente invención trata de remediar

386789



-3-

5. estos inconvenientes y a este efecto esta placa de indicación tal como una placa de matrícula, constituida por una placa metálica de base sobre la que se forman signos indicativos en relieve, se caracteriza porque comprende una placa de materia adhesiva, permanente, de color diferente al de la placa de base, en contacto con la placa de base a excepción de las zonas en relieve que forman estos signos indicativos, y una placa protectora que recubre al menos la capa de materia adhesiva; de modo a hacer aparecer los signos indicativos en relieve, que tiene el color de la placa de base, entre las zonas recubiertas de la capa de materia adhesiva de color diferente del de la placa.

10. La presente invención tiene igualmente por objeto un procedimiento de fabricación de una placa de indicación del tipo arriba indicado, caracterizado porque se dispone sobre una placa de base metálica el papel adhesivo de pegadura permanente, a continuación se recubre este papel adhesivo de una capa protectora, tal como barniz, se embute a continuación la placa así recubierta para formar en relieve los signos indicativos, tales como letras y cifras, y por último, merced al corte provocado por el embutido, se retiran por despegadura de las partes de la capa adhesiva que están dispuestas sobre la superficie en relieve formadas por embutido.

20. Así pues, la invención proporciona un procedimiento de fabricación cuyas operaciones son muy simples. Con un precio de coste sin comparación posible

25.

30.

386789

-4-

-9



con el de las placas existentes.

5. La placa realizada según la invención permite, merced a las materias utilizadas, el empleo de matrices y punzones para embutir, de cualquier calidad, cuyo precio de costa sea reducido y cuya duración de funcionamiento sea prolongada. La amortiguación de este material resulta así muy fácil. La invención será mejor comprendida con referencia a la descripción que sigue dada a título de ejemplo no limitativo y con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:
- 10.

La figura 1, es una vista en sección de la placa terminada según la invención.

15. La figura 2, es una vista en planta de la placa, después de la primera fase del procedimiento de fabricación.

La figura 3, es una vista en sección longitudinal de la placa después de la segunda fase del procedimiento.

20. La figura 4, es una vista en sección longitudinal después de la tercera fase del procedimiento, es decir después del montaje.

La figura 5, es una vista en sección longitudinal de la placa después de la cuarta fase del procedimiento.

25. La figura 6, es una vista en sección esquemática de una variante de realización.

30. Con referencia a la figura 1, se observa una placa de indicación 1, según la invención, la cual comprende una placa de base 2 metálica cuyos signos indicativos 3, tales como caracteres numéricos, alfabé-

386789

79 FEB



-5-

5. ticos , etc. están dispuestos en relieve con respecto al resto de la placa.

En torno a los signos indicativos en relieve 3 se dispone papel adhesivo 4 cuyo color contrasta con el de los signos indicativos 3 que es el color del metal que constituye la placa de base 2.

10. El papel adhesivo, cuya pegadura es permanente, es recubierto de una placa protectora 5, de una materia polimerizante, o un barniz, que protege a la banda adhesiva 4 contra las intemperies exteriores y contra los desprendimientos eventuales.

15. El papel adhesivo 4, puede ser dispuesto ligeramente retraído con respecto al perímetro de la placa de base 2, de manera que la materia protectora forma así un borde 6 en contacto directo con la zona marginal de la placa de base 2, lo que permite reforzar la protección contra las intemperies o el arrancamiento.

20. Para obtener la presente placa, se utiliza el siguiente procedimiento: sobre la placa de base rectangular 2 (figura 2) se aplica una banda de papel adhesivo barato 4, de forma rectangular y cuyas dimensiones exteriores son ligeramente inferiores a las de dicha placa 2.

25. A continuación se recubre el conjunto hasta los bordes exteriores de una placa protectora 5 de una materia incolora, transparente y polimerizante 5, tal y como se representa en la figura 2, Esta materia puede ser un barniz que se aplica con pincel y por medio de un aparato cualquiera y que seca rápidamente.

30.

386789



-6-

Este barniz recubre la totalidad de la superficie de la banda adhesiva 4, y de la placa 2, formando un borde 6 a lo largo de la periferia de esta última. Durante la tercera fase del procedimiento de fabricación, la placa de base 2 es embutida (figura 4) a fin de formar los signos indicativos 3 en relieve. La operación de embutido provoca un corte 8 de la materia adhesiva 4, así como de la materia protectora 5, contorneando regularmente este corte 8 los relieves 3 que forman los números o las letras.

En la última operación se despega, merced a las características de la cola permanente, las porciones de superficie 4a de la banda adhesiva 4 que se encuentran dispuestas sobre dichas cifras y letras 3 en relieve, siendo separadas del resto de esta banda 4.

La superficie desnuda 9 del signo indicativo en relieve 3 aparece entonces (figura 5) con el color de la placa metálica de base 2 y que contrasta con el de la banda adhesiva circundante 4.

Si la placa de indicación está destinada a un vehículo automóvil como placa de matrícula, se elegirá evidentemente un papel adhesivo 4 de color negro y, para la placa de base 2, un metal de color blanco tal como el aluminio.

En una variante de realización (figura 6), la placa de base 2 comprende un borde 10 dispuesto ligeramente retraído con respecto a la superficie de base. Esto tiene por efecto principal proteger la materia adhesiva 4 particularmente contra un eventual desprendimiento.

386789



-7-

- 9 FEB 1971

5. Según una variante del procedimiento de fabricación, se recubre el conjunto de la placa de indicación 2 de barniz después de haber despegado las porciones de superficie 4a de la materia adhesiva. Esto, tiene por efecto esencial proteger no solo la materia adhesiva sino igualmente el metal de base de una eventual oxidación.

10. La invención produce así una placa cuya realización no presenta ninguna dificultad, lo que permite un precio de coste relativamente bajo para un objeto cuya presentación es muy favorable.

15. Aunque la invención ha sido descrita a propósito de una forma de realización particular, quede bien entendido que no está limitada en modo alguno a dicha forma de realización, sino que por el contrario pueden aportarse diversas modificaciones de forma y material sin por ello alejarse del marco y del espíritu de la misma.

N O T A

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento, corresponde a una Solicitud de Patente presentada en Francia Nº 69/44749 de 23 de diciembre de 1.969 acciéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios internacionales en vigor, siendo lo que

25.

30. constituye la esencia del referido invento y por lo

386789,



-8-

que se solicita Patente de invención por 20 años en España: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS DE INDICACION; caracterizándose por lo siguiente:

5. 1ª - Procedimiento de fabricación de placas de indicación, tales como placas de matrícula, caracterizado porque se dispone sobre una placa de base metálica un papel adhesivo de pegadura permanente, a continuación se recubre este papel adhesivo de una capa protectora tal como barniz, a continuación se embute la placa así recubierta para formar en relieve los signos indicativos, tales como letras y cifras, y por último, merced al corte provocado por el embutido, se retiran por desprendimiento las partes de la capa adhesiva que están dispuestas sobre las superficies en relieve formadas por embutido.
- 10.
- 15.

20. 2ª - Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque se dispone la capa protectora sobre la totalidad de la placa, después del desprendimiento de las partes de la capa de materia adhesiva.

25. 3ª - Procedimiento de fabricación de placas de indicación, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 9 FEB. 1971

CHARLES LEVY,

A. GOMEZ ACEBO Y MODOY
... Firmado: F. Hernández Ruiz

386789

FIG. 1

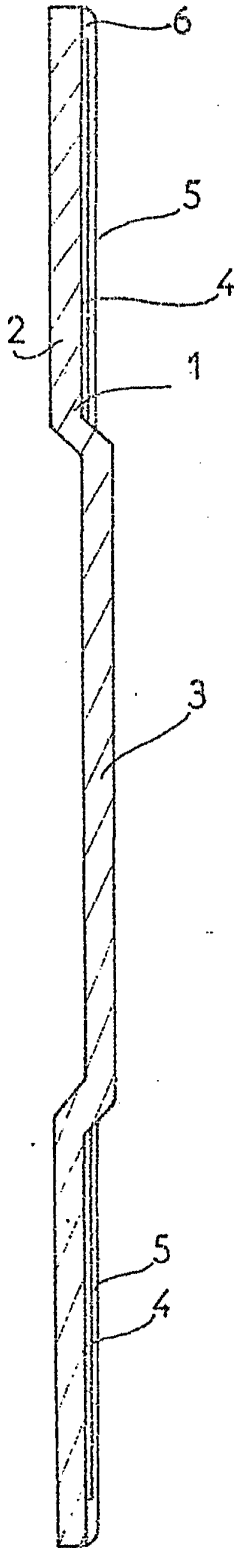
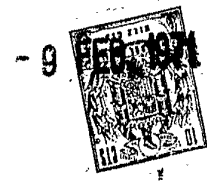
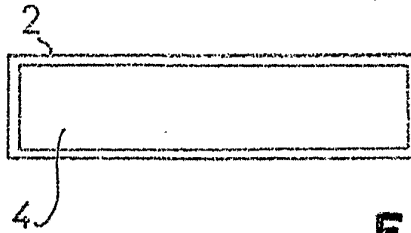


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

FIG. 3

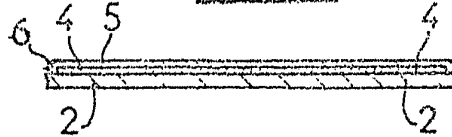


FIG. 4

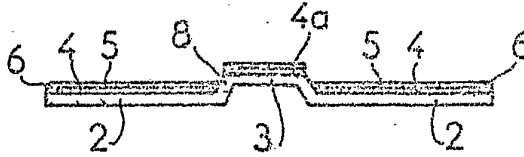


FIG. 5

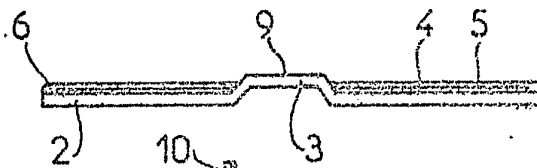
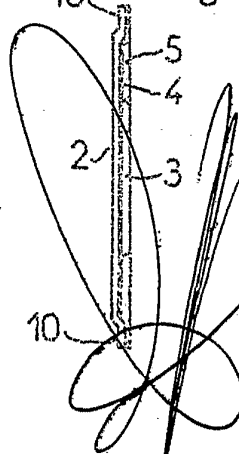


FIG. 6



- 9 FEB. 1971

Madrid

I. GOMEZ ACEBO Y MOLEY
• n. Firmador E. Hernández Ruiz