

45032



Int. Cl.: B29D

400328

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE \_\_\_\_\_  
SUBCLASE \_\_\_\_\_

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.a

## PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: TORHO, S. A.

RESIDENCIA: TORDERA (Barcelona) - Ctra. vieja de  
Hostalrich, s/n.

ENUNCIADO: "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION  
DE UN MODULO DE DOBLE CARA VISTA PARA -  
FORMACION DE CELOSIAS"

Inventor: D. Francisco Serra Bou, de nacionalidad española, el cual ha cedido sus derechos a la entidad solicitante.

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

400328



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).

400328



1                   Actualmente, los módulos de doble cara vista  
para la construcción de celosías que en su calado disponen -  
de una lámina translúcida o transparente, están dotados de -  
medios auxiliares para la fijación de esta lámina al elemen-  
5                   to modular propiamente dicho. Generalmente, estos medios au-  
xiliares se complementan con otros, tales como ranuras o en-  
galces previstos en las paredes que definen el calado inte-  
rior del módulo.

10                   Los engalces o ranuras, por un lado dificul-  
tan y encarecen la fabricación del elemento modular conven-  
cional, mientras que los elementos auxiliares además de nece-  
sitar el concurso de personal especializado, aumentando los  
costos de fabricación, hacen que ésta sea más compleja, len-  
ta y cara.

15                   De acuerdo con lo expuesto, resulta evidente  
el interés del solicitante por encontrar el procedimiento pa-  
ra la fabricación de un módulo de doble cara vista para fa-  
bricación de celosías, que comportando en su calado una lám-  
na transparente o traslúcida, sea barato, fácil y rápido de  
20                   ejecutar, obteniendo finalmente un producto de gran calidad  
y precio sensiblemente inferior a los obtenidos convencional-  
mente.

25                   Tras diversos ensayos, siguiendo la tónica -  
expuesta en el párrafo anterior, se ha llegado a la conclu-  
sión de que deben eliminarse los elementos auxiliares utili-  
zados para fijar la lámina transparente o traslúcida al ele-  
mento modular convencional propiamente dicho, así como las -  
ranuras o engalces previstos en las paredes que definen el ca-  
lado interior del módulo.

30                   De acuerdo con estas conclusiones, el proce-

400328



1 dimiento cuya protección se solicita, consiste:

- En obtener un elemento modular convencio-  
nal para formación de celosías que tiene sustancialmente li-  
sas las paredes que definen su calado interior.

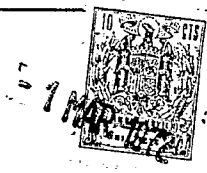
5 - En disponer seguidamente cada uno de estos  
elementos modulares sobre un contramolde cuyas paredes pene-  
tran ajustándose en el interior del calado hasta una profun-  
didad menor que la profundidad de la celosía.

10 - En disponer en el interior de la cavidad -  
formada entre el contramolde y las paredes de la celosía una  
masa de resina poliéster en estado líquido extendida forman-  
do una capa que la une íntimamente con las paredes interio-  
res de la celosía, sometiendo a polimerización el conjunto,  
y siendo posteriormente retirado el contramolde.

15 La resina tipo poliéster, junto con anilina,  
se vierte, en estado líquido, en presencia de un catalizador  
destinado a acelerar el fraguado, dependiendo de la cantidad  
de catalizador el tiempo de fraguado o polimerización, de mo-  
do que será éste más rápido cuanto mayor sea la cantidad de  
20 catalizador, habiéndose fijado para un tiempo aproximado de  
polimerización o fraguado de 45 minutos, una proporción -  
de 40 % de catalizador.

25 El resultado final consiste en un módulo de  
doble cara vista para formación de celosías dotado en su ca-  
lado de una lámina traslúcida o transparente íntimamente uni-  
da a las paredes lisas interiores de dicho calado sin el con-  
curso de elementos auxiliares de fijación.

30 La resina, tal como hemos expresado en el pá-  
rrafo anterior, va teñida con anilinas, confiriéndole colores  
homogéneos o irisados de modo que la lámina traslúcida o -



400328

1 transparente tomará el color y el tono que las anilinas mez-  
cladas con el poliéster en estado líquido, le confieren.

5 Por otro lado, es posible disponer, previa-  
mente al vertido de la resina teñida y mezclada con el cata-  
lizador, partes sólidas en el lugar en que dicha resina sea  
vertida, de modo que cuando ésta fragua forma con las partes  
sólidas un conjunto monocuerpo. Estas partes sólidas pueden  
ser grabados, objetos o figuras que de menor, mayor o igual  
10 grueso que el previsto para la lámina quedan incrustados en  
ella.

Además, según la constitución del elemento  
modular para formación de celosías, puede verse la resina  
poliéster en distintos colores, de modo que cuando la celo-  
sía presente su calado interior dividido en zonas, cada una  
15 de éstas potestativamente tendrá un color distinto, con o -  
sin incrustaciones.

Con objeto de aclarar suficientemente cuanto  
hemos expuesto, se acompaña hoja de dibujos en la que esque-  
máticamente se han representado dos ejemplos de realización.

20 En el ejemplo primero, al que se refieren -  
las figuras 1, 2 y 3 de los dibujos, se representa gráfica-  
mente el proceso de fabricación de un módulo de doble cara -  
vista para formación de celosías, cuyo calado de paredes li-  
sas y rectas ocupa la mayor parte del elemento modular, ha-  
25 biéndose previsto incrustar sendos objetos, en la resina que  
debe formar la lámina transparente o traslúcida, mientras -  
que en el ejemplo gráfico segundo, representado en la figura  
4 de los dibujos, nos referimos a un elemento modular para -  
formación de celosías, cuyo calado está dividido en distin-  
30 tas zonas en cada una de las cuales se ha previsto que la -

400328



1 lámina tome distinto color.

En la fig. 1 aparece una perspectiva de acoplamiento del elemento modular con los objetos a incrustar y el contramolde.

5 En la fig. 2 se ha representado una vista en alzado del elemento montado y dispuesto, en el que se aprecia perfectamente la capa de resina poliéster teñida con los objetos incrustados en su interior.

10 En la fig. 3 se muestra una perspectiva de un módulo de doble cara vista para formación de celosías, - realizado de acuerdo con lo especificado en párrafos anteriores en el que se ha practicado un corte de sección parcial, que eliminando una de las esquinas del frente anterior de la perspectiva, permite la representación directa de las partes  
15 ocultas. Asimismo se aprecia perfectamente la situación de los objetos incrustados.

20 En la fig. 4 aparece una perspectiva de acoplamiento de un elemento modular convencional para formación de celosías, cuyo calado interior está dividido en diferentes zonas que se corresponden con resaltes previstos en el contramolde de modo que las paredes interiores de los calados se ajustan perfectamente a las paredes exteriores de los resaltes del contramolde.

25 Referidos a la fig. 1, señalamos: -1- elemento modular convencional para la formación de celosías; -2- paredes lisas que definen su calado interior; -3- contramolde; -4- paredes del contramolde que se ajustan a las paredes interiores del calado hasta una profundidad menor que las paredes de la celosía; -5- objetos previstos para incrustar.

30 Referidos a la fig. 2, señalamos: -1- elemen

400328



1 to modular convencional; -2- paredes lisas que definen el -  
calado interior; -3- contramolde; -4- paredes del contramol-  
de que se ajustan a las paredes interiores del calado; -5-  
objetos previstos para incrustar en la capa de resina; -6-  
5 capa extendida de resina poliéster.

Referidos a la fig. 3 señalamos: -1- elemen-  
to modular convencional; -2- paredes lisas que definen el -  
calado interior; -5- objetos incrustados; -6- lámina de resi-  
na poliéster, y -7- zona de integración entre las paredes -  
10 que definen el calado y los bordes de la capa transparente o  
traslúcida de resina poliéster.

Referidos a la fig. 4 señalamos: -1- elemen-  
to modular convencional; -2- paredes que definen el calado -  
interior; -3- contramolde; -4- paredes del contramolde que -  
15 se ajusta a las paredes interiores del calado.

No queremos descartar la posibilidad de dis-  
poner en vez de una sola lámina, dos láminas soporte que for-  
men un doble cuerpo, en cuyo interior puedan disponerse obje-  
tos fijos o no, siendo cada una de las láminas que forman el  
20 doble cuerpo, traslúcidas o transparentes, con o sin incrus-  
taciones monocolors o con irisaciones.

Evidentemente cualquier elemento modular con-  
vencional para formación de celosías, puede servir como base  
para desarrollar el procedimiento descrito ya que aunque ven-  
25 tajosamente las paredes interiores del calado son lisas, el  
hecho de que ofrezcan un resalte o una hendidura no dificul-  
ta la deposición de la resina poliéster. Todo es cuestión de  
ajustar las paredes interiores del calado a las paredes exte-  
riores del mdde.

30 La rapidez de ejecución, consecuencia a la -

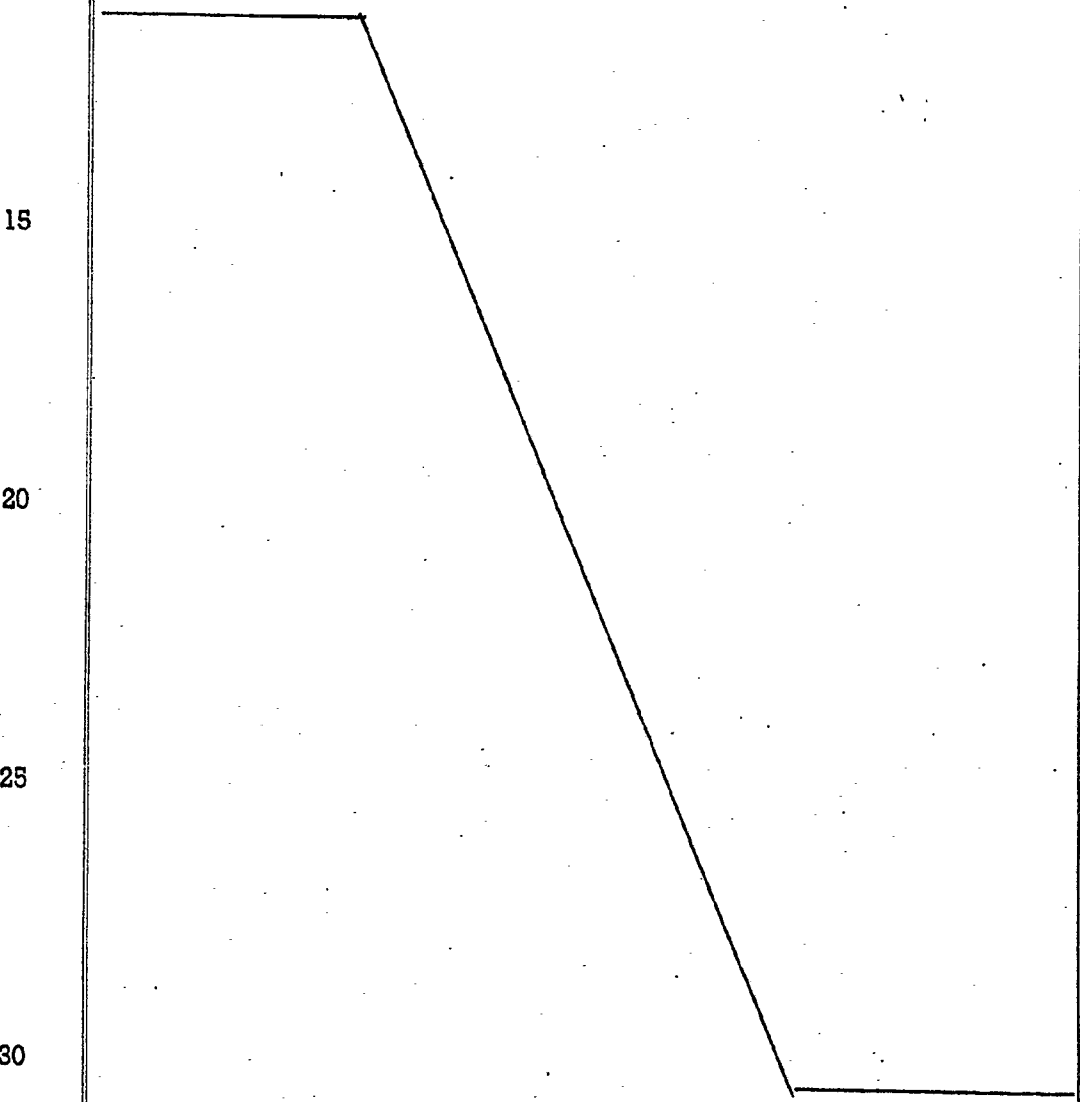
400328



1 simplificación del procedimiento que hemos descrito, es total y netamente superior a la conseguida convencionalmente.

La forma exterior del módulo, así como la forma del calado, podrá variarse adoptando cualquier figura, ya que tanto una forma como otra no influyen en absoluto en la realización del procedimiento.

La facilidad de ejecución permite la programación de grandes series reduciendo costos al máximo, de modo que el producto obtenido aparezca en el mercado a un precio notablemente inferior a los convencionales.



400328 MAR 1972



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
sentarla como nueva y propia.  
15

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
25 las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

En resúmen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
30 guientes:

400328

1 MAR 1972



1  
5  
10  
15  
20

1a.- "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MODULO DE DOBLE CARA VISTA, PARA FORMACION DE CELOSIAS", caracterizado esencialmente porque consiste en obtener un elemento modular convencional para formación de celosías que tiene o no sustancialmente lisas las paredes que definen su calado interior, disponiendo seguidamente, cada uno de estos elementos modulares, sobre un contramolde, cuyas paredes penetran ajustándose en el interior del calado hasta una profundidad menor que la profundidad de la celosía, depositándose seguidamente una masa de resina poliéster en estado líquido mezclada con anilinas y en presencia de un catalizador, en el interior de la cavidad formada entre el contramolde y las paredes de la celosía, cuya resina poliéster, extendida formando una capa, polimeriza al aire, uniéndose íntimamente con las paredes interiores de la celosía, sometiendo a polimerización el conjunto, durante un tiempo aproximado de 45 minutos, y siendo retirado posteriormente el contramolde.

2a.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MODULO DE DOBLE CARA VISTA, PARA FORMACION DE CELOSIAS".

25  
30

Todo ello tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria, que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 1 de Marzo de 1972

BERNARDO UNGRIA

p.p.



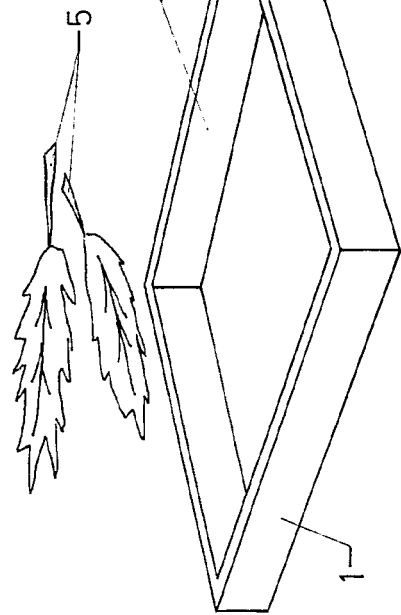


FIG-1

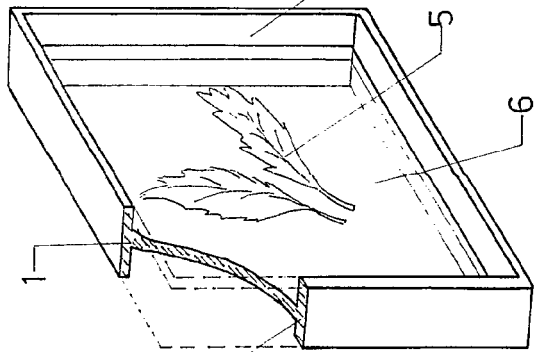


FIG-3

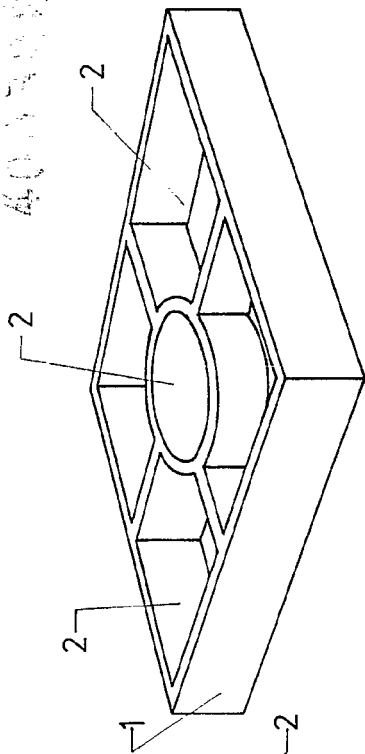


FIG-4

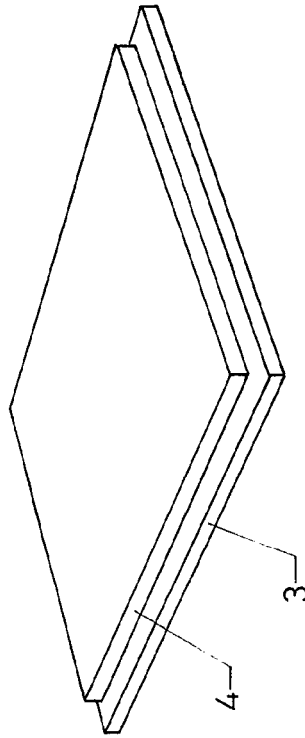
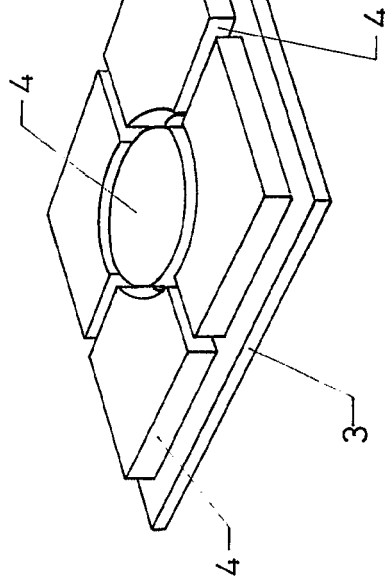


FIG-2



ESCALA VARIABLE  
de MARZO de 1972  
Madrid, J. BERNARDO UNGRIA  
P. P.

400328

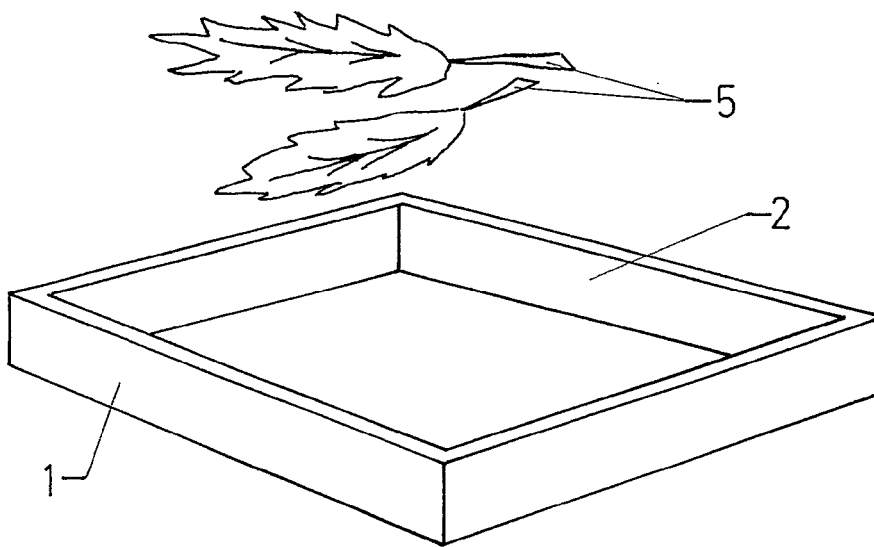


FIG-1

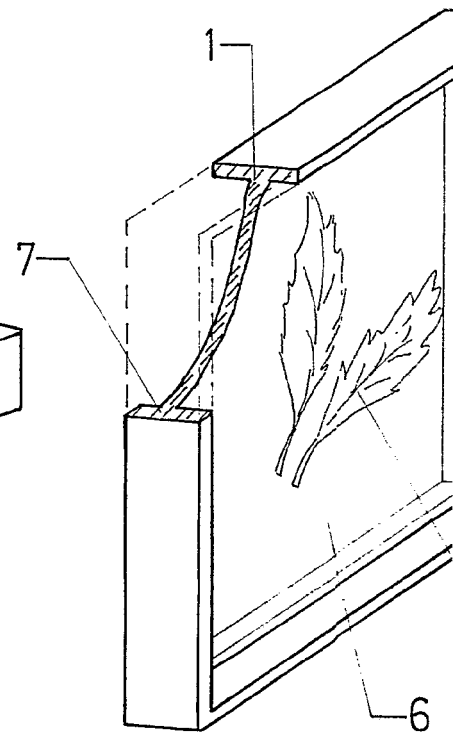


FIG-3

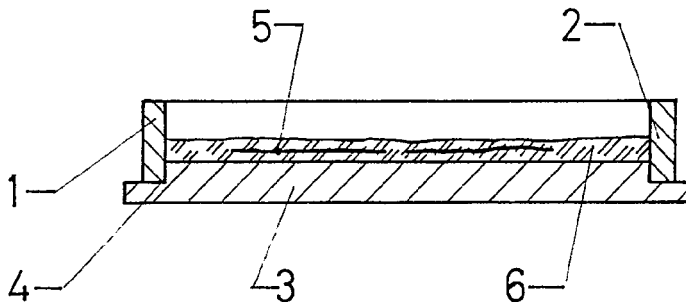
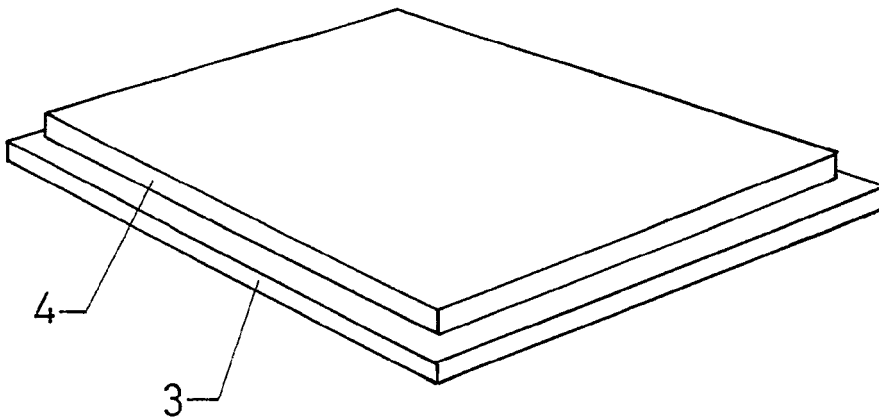


FIG-2

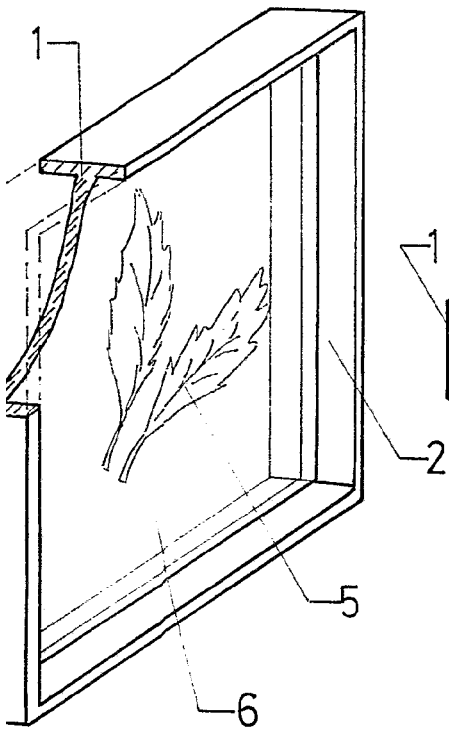


FIG-3

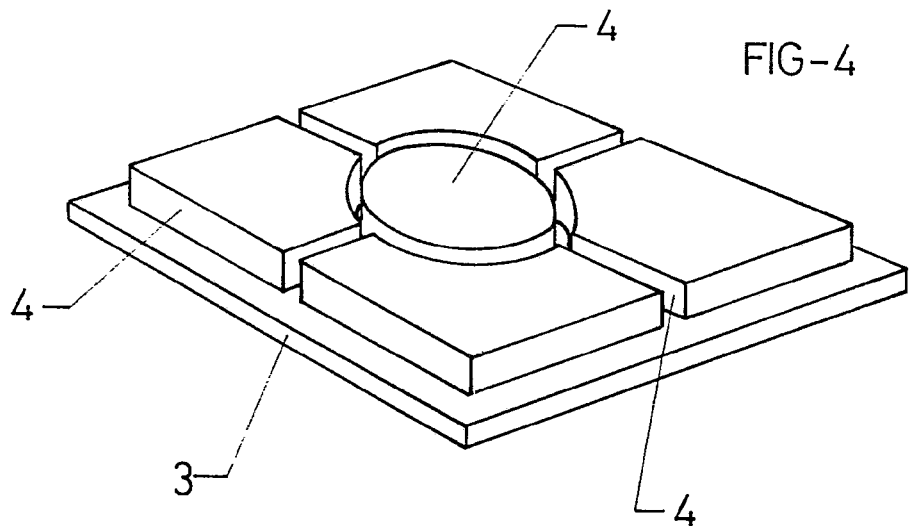
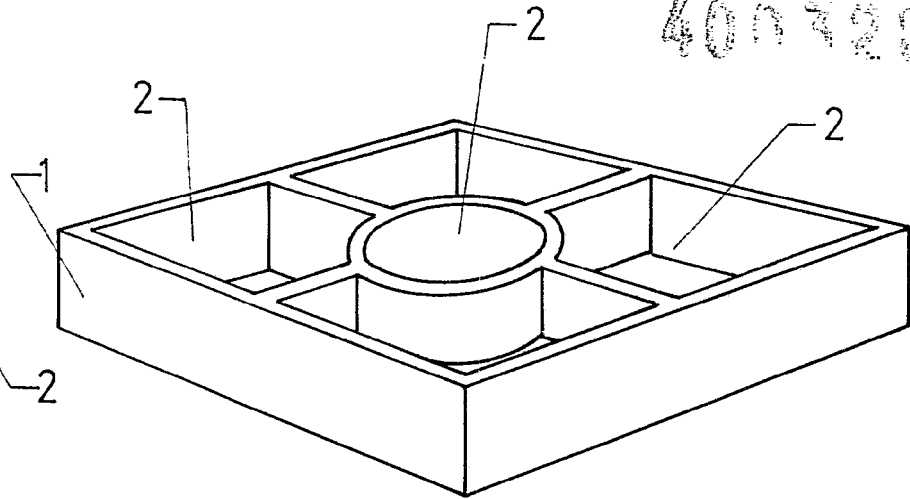


FIG-4

**ESCALA VARIABLE**  
Madrid, 1 de marzo de 1972  
**BERNARDO UNGRIA**  
p. p.