

PATENTE DE INVENCION



400574

Solicitante : Don Paúl Biancardini Baldovini.

400574

Residencia : Santa Cruz de Tenerife (Canarias), calle de Méndez Núñez nº 104.

Nacionalidad : Francesa.

Int. Cl.ª: B29D, B44C

Inventor : El propio solicitante.

oooOooo

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
CLASE CLASE _____

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ARTICULOS DECORATIVOS DE RESINAS POLIESTERES Y ABALONES".

oooOooo



La invención, cuyo registro se solicita, consiste en un proceso de fabricación consistente en que, como primera operación, se dispone de un cuerpo hueco formado por una hoja de material termoplástico que puede ser de acetato de celulosa, ABS, politeno, polipropileno, aceto butirato o material similar.

Estas materias deberán poseer la cualidad de ser resistentes a los disolventes que entran en la composición de las resinas de poliésteres. Las citadas hojas de material termoplástico que constituyen el cuerpo hueco (o molde), deberá tener la condición de no deformarse por la pequeña reacción exotérmica desarrollada durante el curado de la resina, por lo que su espesor puede variar entre dos décimas de milímetro y diez décimas de milímetro, variando en relación con el tamaño del molde.

Dicho cuerpo hueco o molde, en su fondo o parte inferior deberá de tener una superficie preferentemente horizontal, pudiendo presentar su superficie en general ondulaciones, acanaladuras o cualquier otra configuración.

Situado el molde o cuerpo hueco sobre una superficie plana o soporte adecuado se vierte en su interior una primera capa de resina poliéster transparente y prepolimerizada con un espesor aproximado de 1 cm., dejándose curar a temperatura ambiente hasta que se gelifica y endurece. Esta operación tardará aproximadamente dos horas.

Transcurridas estas dos horas y cuando esta



30 primera capa ha adquirido el estado de dureza conve-
niente, se coloca sobre la superficie superior resul-
tante, y de forma caprichosa trozos de anácar, los -
que previamente han sido tallados y pulidos, los cua-
les pueden ser de diversos tamaños y de las conchas
35 de moluscos llamados abalones: Haliotis Fulgens, Ha-
liotis, Corrugata-Haliotis Rufescens, los cuales no
presentan aristas en sus contornos.

Terminada esta operación de situado de los
trozos o conchas de anácar se hace una segunda colada
40 de resina de poliéster y al igual que la colada ante-
rior el endurecimiento de esta capa tardará dos horas
aproximadamente. Procediéndose a efectuar sucesivas -
coladas hasta llegar a un centímetro y medio, aproxi-
madamente, del borde del molde.

45 Por último, se vierte una colada de resina
de poliéster mezclada con pigmentos negros especiales
para esta clase de resinas hasta el llenado total del
molde.

A continuación se procede al desmoldeado
50 del artículo conseguido, obteniéndose completamente -
liso, pulido y brillante.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del
invento y su forma de realización práctica, se hace -
55 constar que la presente memoria es susceptible de mo-
dificaciones de detalle, siempre que no alteren su -
esencialidad, y siendo, por tanto, lo que se solicita



Patente de Invención por 20 años en España, lo que se recoge en las siguientes:

60

REIVINDICACIONES

65

Primera.- Procedimiento de fabricación de artículos decorativos de resinas poliésteres y abalones, caracterizado porque se dispone de un molde o cuerpo hueco, de forma caprichosa, y construido con una hoja de material termoplástico del género del acetato de celulosa, ABS, politeno, polipropileno, aceto butirato o similares, de espesor de dos décimas a diez décimas de milímetro o más.

70

75

Segunda.- Procedimiento de fabricación de artículos decorativos de resinas poliésteres y abalones, caracterizado porque el molde se sitúa sobre un soporte de manera que sobre el mismo se vierta una capa de resina poliéster de un centímetro de espesor, - operación que se hace a la temperatura ambiente. Transcurrido un plazo aproximado de dos horas y endurecida la capa vertida sobre el molde, se sitúan sobre ella trozos de anácar de la especie de moluscos seleccionados entre los de la especie denominada abalones. A continuación se vierten sucesivas capas de resinas de poliéster, con las mismas condiciones que en la primera, hasta llegar a centímetro y medio del borde del molde. Por último, se vierte una capa de resina de poliéster a la que se le ha adicionado pigmentos negros especiales en proporción suficiente para llenar el molde.

85

Transcurridas dos horas, aproximadamente, de

- 5 - 400574



esta última operación, se procede al desmoldeo de la pieza fabricada.

Tercera. - "Procedimiento de fabricación de artículos -
decorativos de resinas poliésteres y abalones"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 8 de Marzo de 1972.

EMILIO GULL RUBIO
P. P.

Firmado: VICENTE BOTALES TEJEDA