

401448

PATENTE DE INTRODUCCION



Solicitante : Don Paul Biancardini Baldovini.

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

Nacionalidad : Francesa.

Fuente de Información: Empresa Wondermold Industries Inc.,  
215 Pearl Street, Corona, California (Estados Unidos de América).

|           |          |        |
|-----------|----------|--------|
| Int. Cl.: | - B29B - | 000000 |
|-----------|----------|--------|

|                        |       |
|------------------------|-------|
| SECCION TECNICA        |       |
| CLASIFICACION I. P. C. |       |
| CLASE                  | _____ |
| ● CLASE                | _____ |

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCESO DE FABRICACION DE MOLDES PARA LA MANUFACTURA DE  
"ARTICULOS DECORATIVOS DE RESINAS DE POLIESTERES".

000000



El proceso de fabricación, cuya concesión se solicita bajo la modalidad de Patente de Introducción, se refiere a la fabricación de moldes para la manufactura de artículos decorativos, que eviten los inconvenientes de moldes fabricados con chapa metálica, elastómeros, madera, yeso, vidrio, polietileno, etc... Estos inconvenientes se reflejan en las superficies de los artículos manufacturados que se presentan rugosas, pegajosas y sin brillo.

Una empresa domiciliada en Estados Unidos de América, la Wondermold Industries Inc., 215 Pearl Street, Corona, California, fabrica estos moldes con acetato de celulosa, aceto butirato, cloruro de polivinilo, politeno, polipropileno -ABS- y semejantes entre los plásticos termoconformables, escogiendo los más resistentes a la acción de los disolventes contenidos en las resinas poliésteres. Es imposible utilizar en la fabricación de estos moldes, por ejemplo el poliestireno, pues los moldes fabricados con dicho material se derriten cuando se ponen en contacto con los disolventes contenidos en las resinas poliésteres. No solamente es de vital importancia la calidad de los materiales escogidos, sino también su espesor.

Estos inconvenientes se obvian utilizando materiales termoplásticos de los indicados anteriormente: acetato de celulosa, aceto butirato, cloruro de polivinilo, poliesteno, polipropileno y materias similares. El termoconformado consiste en calentar una hoja de los materiales indicados hasta su temperatura de reblandecimiento, y que dicha hoja adopte la forma que posee en



35 su naturaleza el modelo o punzón, con la característica de que dejándola enfriar mantiene indefinidamente la forma adquirida. Estos cuerpos o moldes pueden ser libremente utilizados para la fabricación de artículos decorativos de resinas de poliésteres.

En resumen, el proceso de fabricación de estos moldes se reduce a:

40 - Colocar sobre la plataforma de moldeo de la máquina para termoconformado el modelo o punzón escogido de la forma del artículo que vamos a configurar.

- Colocar sobre el bastidor de fijación de la máquina mediante mordazas que apresan sus bordes o contornos una hoja de material termoplástico.

45 - Situar sobre el bastidor citado, un carril por el que se desplace una pantalla de calefacción de tal modo que la distribución del calor sea proporcionalmente igual en toda la superficie de la hoja, una vez que dicha pantalla calefactora sea situada en el centro de plomada de la mencionada hoja.

50 - Retirar dicha pantalla calefactora una vez que la hoja termoplástica haya llegado a la temperatura de reblandecimiento.

55 - Simultanear la operación anterior con los sistemas mecánicos de presión de la máquina de termoconformado con objeto de lograr una perfecta correlatividad entre el cuerpo hueco obtenido y el molde o punzón destinado a conformado.

- Disponer que las paredes de dichos mol-



60 des o punzones tengan la forma aproximada de una pi-  
rámide truncada, forma inclinada que facilita el des-  
moldeo del artículo configurado.

NOTA

65 Descrita suficientemente la naturaleza del  
invento y su forma de realización práctica, se hace  
constar que la presente Patente de Introducción es -  
susceptible de modificaciones de detalle, siempre que  
no alteren su esencialidad, y siendo, por tanto, lo -  
que se solicita Patente de Introducción, por 10 años  
70 en España, lo que se recoge en las siguientes:

REIVINDICACIONES

Primera.- Proceso de fabricación de moldes para la -  
75 manufactura de artículos decorativos de re-  
sinas de poliésteres, caracterizado porque sobre la  
máquina de termoconformado se coloca en un plano su-  
perior el modelo a punzón matriz del cuerpo a confor-  
mar.

Segunda.- Proceso de fabricación de moldes para la -  
80 manufactura de artículos decorativos de re-  
sinas de poliésteres, caracterizado porque sobre el  
bastidor, y mediante mordazas que aprisionan sus con-  
tornos se sitúa una hoja de material termoconformable  
de la serie de acetato de celulosa, aceto butirato, -  
cloruro de polivinilo, ABS, politano, polipropileno o  
85 material similar.

Tercera.- Proceso de fabricación de moldes para la ma-





90 nufactura de artículos decorativos de resinas de poliésteres, caracterizado porque sobre un carril situado sobre el bastidor de la máquina de termoconformado se sitúa un carril, centrado, perpendicularmente sobre el que se hace deslizar una pantalla calefactora, la cual, puesta en marcha, produce el reblandecimiento de la hoja termoconformable, en cuyo estado y mediante los elementos mecánicos de presión de la máquina, la hoja calentada adquiere correlativamente la forma del molde o punzón, con la característica de que las paredes de dicho molde o punzón deben tener aproximadamente la forma inclinada de una pirámide trun-  
95 cada.

100 Cuarta.- "PROCESO DE FABRICACION DE MOLDES PARA LA MANUFACTURA DE ARTICULOS DECORATIVOS DE RESINAS DE POLIESTERES"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 4 de Abril de 1972.

EMILIO RUBIO  
P. P.

Firmado: VICENTE GONZALEZ TEMOA

