



410539

410539

Int. Cl. ² :	B29H

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: DON JUAN RAMON DEL POZO LIAÑO

RESIDENCIA: Aguyos, nave B, bloque B- SANTANDER

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE MOLDEO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS DE GOMA EN DOS COLORES".

fb. Prioridad: Patente n.º del

410539



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 patentabilidad de las invenciones de tipo industrial que tienen por objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo científico (Artº. 47).

5

10

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, objetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en definitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo anteriormente conocido.

20

25

30

Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articulado que recoge los conceptos expresados, debe considerarse, que la invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, premiando así los méritos de quien aporta a la industria del país una mejora efectiva y precisamente comprendida entre las enunciadas por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de 18 de Noviembre de 1.935).

- 3 -
410539



1 La presente invención se refiere a un procedimiento de moldeo para la fabricación de artículos de goma en dos colores.

5 El interés reside en que los dos colores en el artículo de goma ocupen superficies simétricas e iguales y que la línea de contacto entre ambas sea una curva plana (en el caso de gorros de goma).

10 La industria tradicional de fabricación de gorros de goma colocaba dos pastillas del mismo color que daban lugar a la hora del moldeo, a las mitades simétricas derecha e izquierda del producto terminado y no importaba que el contacto fuera una línea irregular puesto que al ser de un solo color las dos pastillas, en el gorro no quedaba señal alguna.

15 El citar solo la fabricación de gorros de goma no limita en ningún caso el poder obtener cualquier otro producto que cuente con dos superficies y se desee que estas aparezcan con distinto color cada una de ellas que formen el total del producto.

20 Para lograr el gorro con las dos mitades iguales en dos colores distintos es necesario que en unas condiciones determinadas (de presión y temperatura) mantengan los distintos colores idénticas velocidades de corrimiento.

25 Importántísimo también es conseguir dos pastillas, una de cada color, con pesos exactamente iguales para que en su momento ocupen las superficies complementarias e iguales del producto terminado.

30 Los componentes, que serán los habituales para la obtención de cuerpos de goma, se citarán a título

410539¹



1

de ejemplo las cantidades que entran a formar parte en tres distintos colores.

5

	Blanco	Azul	Amarillo
Caucho natural o sintético ..	5 Kg.		
Oxido de Zinc	250 gr.		
Aceite mineral.....	1 Kg.	700 gr.	800 gr.
Bioxido de titanio	1 Kg.	150 gr.	150 gr.
Acido esteárico	50 gr.	25 gr.	75 gr.
Antioxidante	25 gr.		
Azufre	100 gr.		
Acelerantes	50 gr.		
Colorantes	1 a 2 "	50 gr.	25 gr.

10

15

Los componentes Aceite mineral, Bióxido de titanio y Acido esteárico así como los colorantes se variaran, dependiendo del color que se quiera obtener y contando siempre que la velocidad de corrimiento de estos colores sean las requeridas para su utilización en la fabricación.

20

El dispositivo de moldeo, en si conocido, consiste en una pieza central o macho que determina la forma del gorro y exteriormente se adosan dos piezas móviles molde y contramolde que serán las encargadas de presionar las pastillas sobre el macho, en este caso dichas piezas tendrán igual superficie en contacto con el macho.

25

El proceso de fabricación puede ser manual ó por inyección automática.

30

En el primer caso y mas tradicional se efectuará una apertura de los moldes y una posterior colocación de las pastillas idénticas en su interior.

Una vez colocadas en puntos simétricamente opues



410539

1

tos, se procederá a una primera prensada a baja presión no superior a los 50 Kg/cm² con el fin de lograr un repartimiento previo pero no total durante esta fase la temperatura se mantendrá entre 125 a 130º C.

5

El segundo prensado llegará a ser superior a los 250 Kg/cm² y la temperatura se mantendrá igual a la anterior, consiguiéndose el total repartimiento y el producto terminado.

10

Por el sistema de inyección automática los moldes no se mueven y es el propio caucho el que entra a las condiciones deseadas y en cantidades idénticas por cada boquilla de inyección.

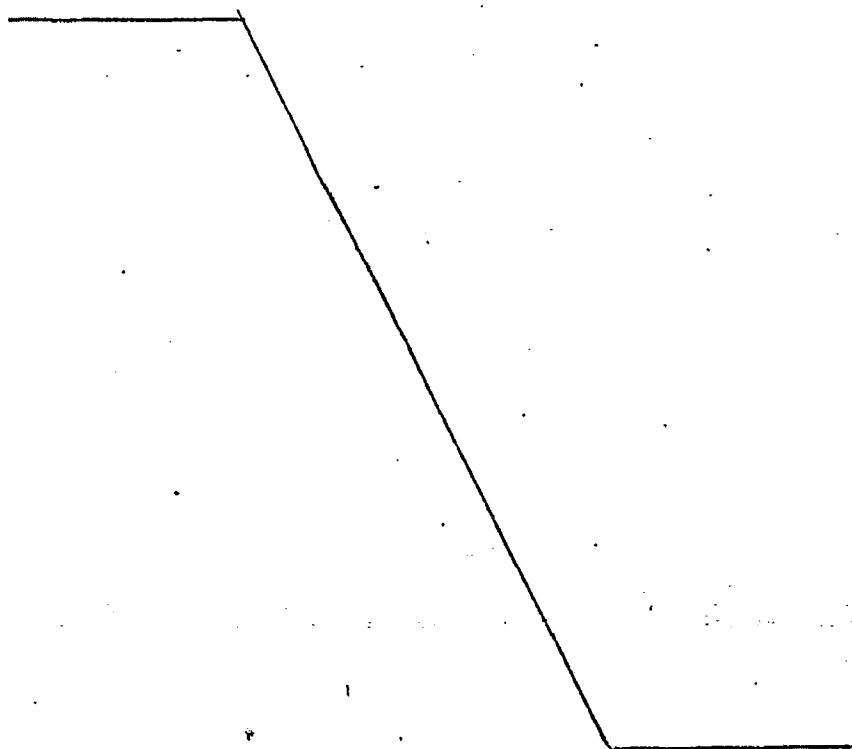
15

Las fórmulas de composición están estudiadas para cada una de las gomas de color y de tal forma que la vulcanización total se alcance al minuto de haber empezado el segundo prensado.

20

25

30



410539



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-
15 sentarla como nueva y propia.

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-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

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

- 7 -
410539



1

5

10

15

20

25

30

1ª.- PROCEDIMIENTO DE MOLDEO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS DE GOMA EN DOS COLORES, que se caracteriza porque comprende la obtención de unos preparados de distintos colores, del tipo de los que se emplean en la industria de artículos de goma, teniendo tales preparados la característica de tener todos ellos idénticas velocidades de corrimiento en condiciones iguales de presión y temperatura, y siendo las fases operativas del procedimiento las siguientes: A) efectuar una apertura de molde y contramolde y separación del macho, colocando dos pastillas de idéntico peso y distintos colores, en posiciones simétricamente opuestas de molde y contramolde; B) realizar un primer prensado, efectuado a baja presión (no superior a 50 Kg/cm²) con objeto de repartir parcialmente las pastillas por el interior de molde y contramolde, siendo la temperatura en los 125 a 130º C, y C) efectuar un segundo prensado a una presión superior a los 250 Kg/cm², manteniéndose la temperatura a 125-130º C y obteniéndose el total repartimiento de los preparados y terminados, habiéndose previsto la composición de cada una de las gomas de tal manera que durante el segundo prensado y transcurrido 1 minuto del comienzo se consiga la total vulcanización a la temperatura y presión antes citada.

2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PROCEDIMIENTO DE MOLDEO PARA LA FABRICACION DE ARTICULOS DE GOMA EN DOS COLORES".

- - - - -

- - - - -

- - - - -

~~30~~

410539



1

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de ocho páginas mecanografiadas.

5

Madrid, 11 de Enero de 1.973

BERNARDO UNGRIA

P.P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be "B. Ungria", written over the typed name and "P.P.".

10

15

20

25

30

