

417908

16



417.908

Fe. 11-7-75

MEMORIA DESCRIPTIVA.

Int. Cl.: G09F

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
"CARTELES PUBLICITARIOS AUTOADHESIVOS".

A nombre de : DON SALVADOR DESO ALESSI.

Residente en : OLIVA (Valencia), Calle Mayor, 17.

Nacionalidad : FRANCESA.

(P. 3.447, A-R).

417908

- 2 -



16 AGO

Se trata de un procedimiento de fabricación de placas, paneles y carteles publicitarios en general, del tipo auto-adhesivos, los cuales pueden alcanzar dimensiones industriales gigantes, y su fijación puede ser temporal o definitiva de acuerdo con la problemática y planteamiento propuesto.

5.-

El sistema de autofijación puede ser indistintamente magnético o adherente a través de termopegado, transferencia o cualquier otro medio adhesivo conocido.

La fijación magnética se reserva preferentemente cuando se trata de uso temporal o accidental o cuando los soportes de recepción son metálicos, en tanto que la fijación adhesiva, aunque sea temporal, queda prefijada cuando las superficies de recepción no son metálicas, tales como vidrios, paredes, maderas, materias plásticas, etc. o en superficies metálicas no magnéticas como son el aluminio, acero inoxidable, etc.

10.-

15.-

En todos los casos los carteles o paneles publicitarios son reutilizables, incluso cuando se les separe de sus soportes, sin embargo también se prevé que los mismos sean de fijación definitiva con una transferencia especial que impida su separación de los soportes que los contiene.

20.-

El procedimiento de fabricación consiste en hacer paneles publicitarios, placas indicadoras, publicidad interior o exterior, y en general toda clase de placas de obras, industriales, de señalización de carreteras, autopistas, de

25.-



- balizaje, de calles, matrículas de coches, tableros, pizarras para escuelas etc., sin discriminación de materiales empleados, así como que los mismos pueden tener textos, letras, grafismos, signos, dibujos, siglas, cifras, etc. en
- 30.- relieve o sin relieve, bien sean ejecutados en serigrafía, pintura o por procedimiento de letras con signos postizos o con textos termoformados y también con letras y signos separables colocados sobre no importa que soportes plastificados o sin plastificar, convirtiéndolos todos ellos en
- 35.- autoadhesivos mediante sistemas magnético o adherente por pegado, termopegado, transferencia o cualquier otro medio similar.

- El procedimiento también comprende aplicar la hoja de plástico transformada, con signos tales como letras, cifras, siglas, dibujos, grafismos, etc., sobre un soporte
- 40.- rígido o no y de no importa que material, materializando un panel publicitario de plural utilización como puede ser señalizaciones de carreteras, autopistas, industriales, balizaje, indicadores de tráfico, carteles de calles, etc.
- 45.- etc.

Paneles magnéticos.- Según las necesidades y la utilización de los mismos, su superficie puede hacerse magnética total o parcialmente siguiendo los siguientes procesos operativos

- 50.- a) Mediante flocaje, es decir pulverizando una pluralidad de partículas de ferrita imantada y también mediante otras materias con propiedades magnéticas tales como limaduras de hierro, etc. sobre la superficie de la placa o panel por la cara opuesta a la parte vista provista de signos
- 55.- o texto.

417908

- 4 -

16 AGO 1972



b) Mediante pegado o fijado, sobre la cara opuesta a los signos o textos del panel, de una hoja imantada de las mismas dimensiones del cartel.

60.- c) Colocando durante la fabricación de la placa o panel publicitario uno o varios cinturones (bandas magnéticas) sobre el contorno o perímetro del cartel, de tal manera que durante la fase de "calentamiento", "aspiración o soplado", la hoja de materia plástica, al enrollarse alrededor de la banda magnética, crea sobre el perímetro del panel un borde
65.- que tiene las mismas dimensiones y el mismo relieve que el cinturón magnético. Esta banda magnética resulta solidaria de la placa o panel, por la garganta que ella misma ha favorecido durante el termoformado, la cual también puede vincularse por otros sistemas de fijación tales como pegado o
70.- termopegado, o cosida.

Mediante este sistema toda placa o panel publicitario se vuelve magnético gracias a que la superficie portante del cinturón ha quedado libre y no ha sido aprisionada durante el transformado. Estos paneles pueden ser empleados de nuevo a voluntad sobre no importa que masa metálica la cual
75.- puede servirle de soporte sin que haya por ello deterioro del procedimiento magnético seguido que ha de servir para la fijación del panel sobre el soporte metálico sin borde.

Paneles adhesivos.- Según las necesidades y la utilización de los mismos su superficie puede hacerse adherente
80.- total o parcialmente siguiendo los siguientes procesos operativos.

a) Incorporando a la superficie opuesta al texto, signos, etc. una masa de pegamento o transferencia, las cuales
85.- pueden aplicarse finamente pulverizadas.



b) Colocando durante la fabricación de la placa o panel publicitario, uno o varios cinturones o bandas adhesivas de doble cara sobre el contorno o perímetro del cartel anunciador, de manera que, durante la fase "calentamiento" 90.- "aspiración o soplado", la hoja de materia plástica al enrollarse alrededor de la banda de adhesivo, origina sobre el perímetro del panel un borde que tiene las mismas dimensiones y el mismo relieve que el cinturón adhesivo.

Esta banda adhesiva resulta solidaria de la placa o 95.- panel, por la garganta que ella misma ha favorecido durante el proceso termoformado, la cual también puede vincularse por otros sistemas de fijación como pueden ser pegado directo o termopegado, o sin borde.

Por este sistema cualquier placa o panel publicitario 100.- se hace autoadhesivo gracias a que la superficie portante de la banda adhesiva queda libre y no ha sido aprisionada durante la operación termoformante. Estos paneles pueden ser empleados de nuevo a voluntad teniendo el cuidado de cambiar la banda adherente cada vez que sea necesario su 105.- reutilización.

Las placas y paneles pueden ser adhesivos indistintamente por el interior o el exterior; en el primer caso basta pegar la banda adhesiva de doble cara sobre el contorno o perímetro correspondiente a la cara portadora del texto, 110.- signos, etc., y en el segundo caso la banda se incorpora por el lado opuesto a la cara vista siguiendo cualquiera de los sistemas anteriormente descritos.

El proceso formativo de estos paneles autoadhesivos materializan placas y carteles publicitarios o indicadores, 115.- totalmente inalterables, indegradables y resistentes a la

417908

- 6 -

16 AGO 1972



intemperie y ataque constante de los agentes atmosféricos y del medio ambiente.

Se insiste sobre el hecho de que este procedimiento de fabricación, introduce o aporta una solución favorable, para
120.- la fabricación de los paneles para la distribución o el anuncio de los servicios tales como:

Bolsas, bancos, servicios de hospitales, televisión, cine, escuelas, servicios públicos, auto-escuelas, deportes, quinielas, comercios.

125.- Todos estos paneles son la mayor parte del tiempo magnéticos o adhesivos y tienen:

A) Textos, signos, siglas, dibujos, etc., definitivos.

B) Frases o grupos de palabras, signos, etc. definitivos, que pueden ser separados a voluntad del tablero o cuadro que los soporta.
130.-

C) Pueden ser igualmente cuadros o paneles ocasionales, que tengan letras, signos, siglas, etc. etc., separables, que pueden ser utilizados de nuevo a voluntad, para la fabricación de otros textos, etc. etc. en los párrafos B y C.

135.- Están constituidos por:

12) a) Soporte magnético o electro-magnético.

b) Por letras, signos, siglas, etc. en relieve o no, tallados en la masa completamente metálica o con sustancias metálicas.

140.- 22) a) Un soporte metálico

b) letras, signos, etc. hechos magnéticos.

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance del presente invento, así como una forma preferente de poderlo llevar a la práctica, se hace constar que en el mismo po-

145.- drán ser variables los materiales, formas, dimensiones y en

417908-7-

16 AGO. 1929



general todos aquellos detalles accesorios y secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta Memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose interpretar en su sentido más amplio y nunca con carácter de criterio restrictivo.

El inventor se reserva el derecho de solicitar los oportunos certificados de adición que la práctica, experiencia adquirida y avances técnicos del momento pudieran aconsejar.

N O T A.-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

- 160.- 1º.- Procedimiento para la fabricación de carteles publicitarios autoadhesivos, consistente en obtener paneles publicitarios, placas indicadoras para publicidad interior y exterior, y en general, toda clase de placas de obras, industriales, de señalización de carreteras y autopistas, balizaje, rótulos de calles, matrículas de coches, tableros, pizarras para escuelas, todo ello sin discriminación de materiales empleados, así como que dichos paneles pueden ser de distinta forma y tamaño, y tener textos, letras, grafismos, signos, dibujos, siglas, cifras en relieve o sin relieve, ejecutados en serigrafía, pintura y por procedimiento de letras con signos postizos o con textos termoformados, colocados sobre no importa que soporte plastificado o sin plastificar, todo ello en plural combinación de colores diferentes o de un solo color uniforme, caracterizado porque
- 170.- mediante sistema magnético o sistema adherente por pegado,
- 175.-

417908

- 8 -



- termopegado, transferencia o medio similar los carteles se convierten total o parcialmente en autoadhesivos, materializándose los denominados magnéticos siguiendo los procesos operativos que se indican: primero, mediante flocaje o pul-
- 180.- verizado de una pluralidad de partículas de ferrita imantada, y también mediante otras materias con propiedades magnéticas como pueden ser limaduras de hierro, sobre la superficie de la placa o panel, por la cara opuesta a la parte vista provista de signos o texto, segundo, a través de pegado o fijación sobre la cara opuesta a los signos o texto,
- 185.- de una hoja imantada de las mismas dimensiones del cartel y, tercero, colocando durante la fabricación de las placas o panel publicitario uno o varios cinturones (bandas magnéticas), sobre el contorno o perímetro del cartel, de tal manera que en la fase de "calentamiento", "aspiración o soplado",
- 190.- la hoja de materia plástica al enrollarse alrededor de la banda magnética crea sobre el perímetro del panel un borde que tiene las mismas dimensiones y el mismo relieve que el cinturón magnético, quedando la banda imantada solidari-
- 195.- zada del cartel precisamente por la garganta que ella misma ha favorecido durante la operación de termoformado, pudiendo también vincularse por fijación de pegado o termopegado, todo ello en base a que la superficie portante del cinturón magnético ha quedado libre y no ha sido aprisionada durante el transformado realizado.
- 200.-

- 22.- Procedimiento para la fabricación de carteles publicitarios autoadhesivos según punto anterior, caracterizado porque según las necesidades y utilización éstos pueden ser adhesivos total o parcialmente, mediante los procesos operativos siguientes: primero, incorporando a la su-
- 205.-

417908

- 9 -

16 AGO 1973



- perficie opuesta al texto una masa de pegamento o transferencia, las cuales pueden aplicarse finamente pulverizadas, segundo, colocando durante la fabricación de la placa o panel publicitario, uno o varios cinturones adhesivos de do-
- 210.- ble cara sobre el contorno o perímetro del cartel de manera que, durante la fase "calentamiento", "aspiración o soplado" la hoja de materia plástica al enrollarse alrededor de la banda adhesiva, origina sobre el perímetro del panel un borde que tiene las mismas dimensiones y el mismo relieve que la banda adhesiva, la cual resulta solidaria de la placa o panel, precisamente por la garganta que ella misma ha favorecido durante el proceso de termoformado, pudiendo ser vinculada por otros sistemas de fijación como pueden ser pegado directo o termopegado, todo ello en base a que
- 215.- la superficie portante de la banda adhesiva queda libre y no ha sido aprisionada durante la operación termoformante, con la particularidad de que las placas o paneles pueden ser autoadhesivas indistintamente por la cara interior o cara exterior, bastando para ello en el primer caso con pegar la banda adhesiva de doble cara sobre el contorno correspondiente a la cara portadora del texto y en el segundo caso dicha banda se incorpora por el lado opuesto a la cara vista siguiendo cualquiera de los sistemas anteriormente indicados.
- 220.-
- 225.-
- 230.- 32.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CARTELES PUBLICITARIOS AUTOADHESIVOS", todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 232 líneas.

Madrid, 16 AGO. 1973