

438,802

PATENTE DE INVENCIÓN

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. JOSE M^e TORRES TRIAS

de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Aragón, núm. 416, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO SUPERFICIAL DE LAMINAS ESPONJOSAS"

BAD ORIGINAL

100002

Int. CIA	B29C

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para el acabado superficial de láminas esponjosas, con la finalidad de fabricar objetos de utilidad diversa, dotados de ciertos efectos decorativos, pudiendo incluso llevarse a cabo el aprovechamiento de desperdicios de material plástico esponjoso, con o sin la inclusión de las cortezas periféricas debidas al moldeado. - - -

10. El expresado procedimiento se caracterizan porque se parte de una pieza base en material termoplástico esponjoso, sobre la que se disponen fragmentos de análogo material, en orden a obtener una determinada composición en dibujo y colores, siendo sometido el anterior conjunto a una acción de prensado y calentamiento, de modo que con ello se reduce y uniformiza el espesor de dicho conjunto, quedando ocultos y soldados en la pieza base los citados fragmentos que se manifiestan superficialmente por un distinto aspecto. - - - - -

15. Eventualmente, en una o ambas caras del conjunto se determinan relieves por medio de la acción de prensado y calor. - -

20. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa, según una vista en alzado, seccionada longitudinalmente, un conjunto de elementos termoplásticos

dispuestos para obtener un artículo con arreglo a la invención.

Figura 2, es una vista en planta, del referido artículo tras su realización. - - - - -

Figura 3, corresponde a una sección de la figura anterior, por una línea III-III. - - - - -

5.

Para la ejecución del presente procedimiento, se parte de una pieza base 1 en material termoplástico esponjoso, sobre la cual se colocan diversos fragmentos 2 de análogo material, siendo su distintivo el tener colores diversos con respecto al de la pieza base 1. - - - - -

10.

El anterior conjunto se sitúa entre un molde 3 y un contramolde 4, que actúan por prensado con aportación de calor, de modo que con esta operación reduce considerablemente el espesor de aquel conjunto, pasando de un valor total A a un valor medio B. Además, los fragmentos 2 quedan ocultos en la pieza base 1, de la que sólo se distinguen por su distinto aspecto, concretamente por sus coloridos que son los que confieren a la superficie vista del artículo 5 obtenido, los dibujos que se desean. - - - - -

15.

Por la operación de prensado, es factible conferir, por lo menos en una de las caras del artículo 5, unos relieves que complementan la finalidad decorativa o utilitaria buscada. Así, el molde 3 tiene unos salientes o entrantes planos 6, sinuosos 7, redondeados 8, etc., que se comunican negativamente al artículo 5 como se observa en las figuras 2 y 3 a modo de ejemplo arbitrario. - - - - -

20.

25.

5. De la manera explicada, es posible obtener una infinidad de artículos 5 en formas y diseños diversos, de utilidad diversa, con la particularidad de aprovecharse en todo caso recortes de material plástico resultantes del desbastado de los bloques moldeados, o de la realización de objetos diversos partiendo de aquellos bloques, todos cuyos desperdicios carecen de valor, tanto por su naturaleza como por ser muy escasas sus posibilidades de empleo. - - - - -

10. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

15.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

20. 1.- Procedimiento para el acabado superficial de láminas esponjosas, caracterizado porque se parte de una base en material termoplástico esponjoso, sobre la que se disponen libremente unos fragmentos de análogo material, en orden a obtener una determinada composición en dibujo y colores, siendo sometido el anterior conjunto a una acción de prensado y calentamiento, de modo que con ello se reduce y uniformiza el espesor de dicho conjunto, quedando solidos y colados en la

25.

pieza base los mencionados fragmentos que en el artículo re-
sultante se manifiestan superficialmente por su distinto as-
pecto. -----

5. 2.- Procedimiento para el acabado superficial de lámi-
nas esponjosas, según la reivindicación anterior, caracteri-
zado porque, eventualmente, en el conjunto de elementos ter-
moplásticos, en la acción de prensado y calor, se determinan
relieves. -----

10. 3.- "PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO SUPERFICIAL DE LÁMI-
NAS ESPONJOSAS". -----

Todo ello conforme se describe y reivindica en la pre-
sente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanogra-
fiadas por una sola de sus caras, y de tres figuras que la
ilustran.

MADRID, 23 JUN 1975

P. A. M. CURRI SUÑOL

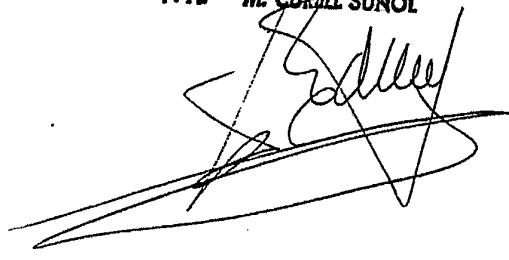


FIG. 1

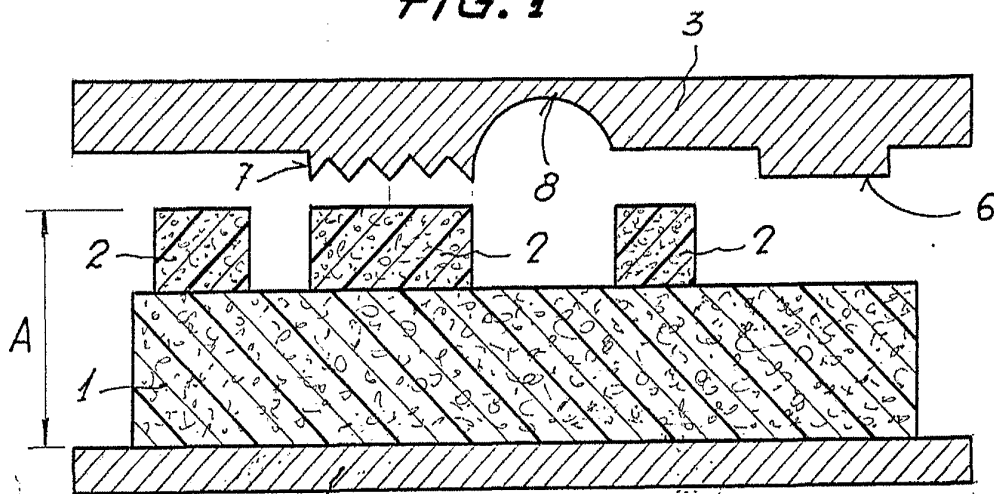


FIG. 2

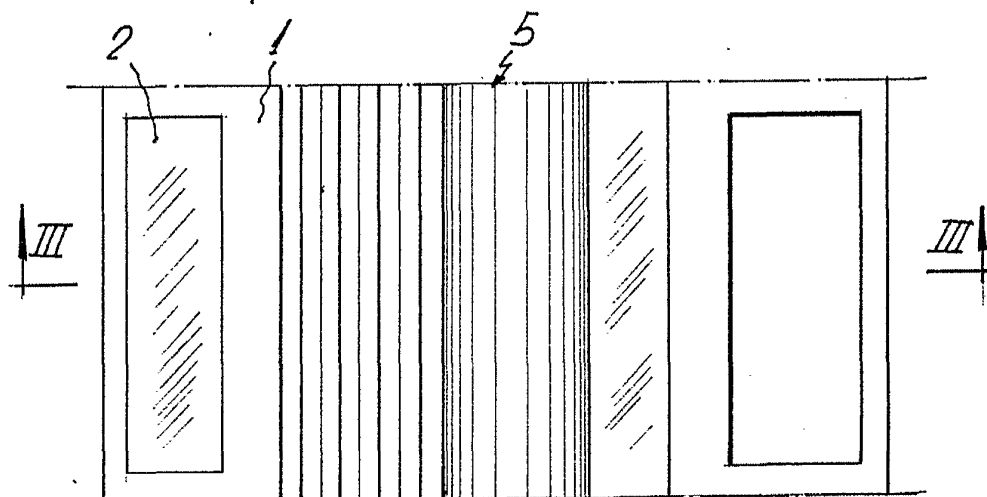
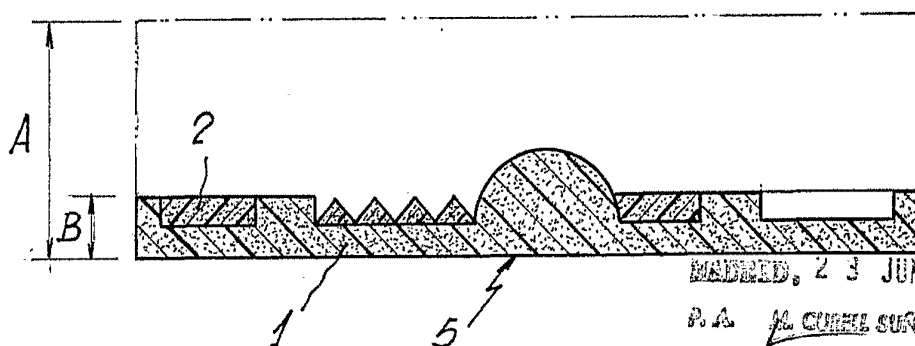


FIG. 3



MADRID, 23 JUN 1975

P.A. M. CUBEL SUÑOL