



ESPAÑA

F.C. 3-9-76

PATENTE DE INVENCION

10 ES	11 NUMERO	10 A1
	443.904	
	12 FECHA DE PRESENTACION	
	27-12-1975	

15 PRIORIDADES:	21 NUMERO	22 FECHA	23 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

27 FECHA DE PUBLICIDAD	28 CLASIFICACION INTERNACIONAL	29 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B60R 13/01, B32B 15/00	

30 TITULO DE LA INVENCION

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONFECCION DE PLACAS POSTE-
RIORMENTE UTILIZADAS EN LA OBTENCION DE LETREROS

31 SOLICITANTE (S)

REFLEX-PLAC, S.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Jerónimo Muñoz, 4 - VALENCIA

32 INVENTOR (ES)

D. JORGE MOLINAS DE LA COTERA.

33 TITULAR (ES)

REFLEX-PLAC, S.L.

34 REPRESENTANTE

D. JUAN LOPEZ SANCHEZ



Int. Cl.
443904

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCION

Titular: REFLEX-PLAC, S.L.

Nacionalidad: Española

Domicilio: C/. Jerónimo Muñoz, 4 - VALENCIA

Objeto: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONFECION DE PLACAS POSTERIORMENTE UTILIZADAS EN LA OBTENCION DE LETREROS".

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la presente Memoria Descriptiva, vamos a referirnos a las fases que comportan unos importantes perfeccionamientos introducidos en la preparación de placas metálicas del tipo utilizado para la posterior confección mediante el sistema de estampación, y para la conformación de peneles, letreros, rótulos y otros elementos similares y cuyas características de novedad y utilidad son las mismas que exige la vigente Ley de Propiedad Industrial, para que a su titular se le otorgue el privilegio de su exclusiva explotación industrial y comercial.

Sabido es, que el procedimiento de obtención de

5

10



15

20

25

30

35

40

rótulos en placas metálicas, por medio de estampación, con moldes o matrices, es conocido desde hace mucho tiempo y se viene utilizando para múltiples aplicaciones. Ahora bien, en la fabricación de placas de matrícula o de cualesquiera otros rótulos de señalización, y más concretamente en aquellos en que por la noche deban de permitir la visibilidad de los signos, números, señales o letras, por reflexión de la luz que incida sobre ellos, deben de cumplirse unas determinadas condiciones establecidas mediante disposiciones oficiales de obligado cumplimiento. En esta concreta aplicación y también para otras de distinta naturaleza, las placas deben ser objeto de una preparación previa en origen con el fin de que en su punto de destino puedan ser grabadas o troqueladas con la inscripción que se requiera y de una forma más concreta cuando se trata de matrículas de vehículos, pueda grabarse en ellas el número de matrícula asignado a cada usuario. A tal fin, las placas, deben gozar de unas características, en virtud de las cuales, no ofrezcan dificultades ni tampoco excesivas o complicadas manipulaciones, por cuanto ello supondría no pequeñas molestias para los comerciantes que normalmente sirven estas placas. Hasta la fecha una de las formas tradicionales para la confección de estas placas de matrícula estribaba en la estampación del número en la placa, para efectuar seguidamente el pintado de los altorrelieves o partes realzadas, si bien, este que era el más socorrido de los sistemas suponía un proceso lento y que precisaba de una mano de obra especializada y por ello lógicamente mucho más cara.



Con el procedimiento de fabricación de nuestras
placas, que se reivindica en esta Patente, se consigue
que la placa, preparada de la forma que más adelante se
expone, fácilmente sea estampada y de las crestas o alto-
45 rrelieves así obtenidos se separan unas capas de las que
se acumulan o se superponen en el proceso previo de elabo-
ración, permitiendo que quede visible la capa de color que
queda en las crestas de troquelado, de forma que su fuerte
contraste con la capa o lámina externa, que actuará de
50 fondo consienta y solucione una absoluta y perfecta visi-
bilidad de los signos.

Los perfeccionamientos a que nos referimos en
la presente Memoria, presuponen necesariamente el empleo
de unos materiales apropiados y ello mediante una ordena-
55 da disposición mediante su superposición lo que dará como
resultado una placa completamente nueva, y todo ello me-
diante las siguientes fases.

Como base de la placa, se utiliza como material
una lámina metálica apta por su grosor para la fase final
60 de su estampación y la cual, estará previamente coloreada
por la cara opuesta a aquella en que sufrirá la acción de
los matrices. En la segunda fase, se sitúa sobre la plan-
cha coloreada en la primera fase, coloración que se habrá
podido producir por medio de anodizado o cualquier otro
65 sistema, repetimos, se sitúa una lámina de papel metáli-
zada con adhesivo amovible.

En una tercera fase del procedimiento, se recu-
bre por medio de presión, bien mediante el empleo de ro-
dillos o cualesquiera otros sistemas adecuados, una segunda



70

lámina provista de una capa de adhesivo permanente que sellará la periferia de la placa y se adherirá en parte sobre el metal de la plancha base, y el resto, sobre la lámina de papel metalizado, y la cara vista de esta segunda lámina ofrecerá bien una coloración previamente estimada o bien de carácter reflectante.

75

Dispuesta así la placa en la fase previa, puede ya ser enviada a destino para su posterior manipulación.

80

En esta manipulación sobre la placa cuyas fases hemos descrito, quedará sometida a la acción de estampado de forma que las matrices, macho y hembra, embutientes y cortantes simultáneamente permitirán la obtención de los altorrelieves que se obtienen por la acción ejercida sobre la cara no coloreada de la primera placa, y con los altorrelieves obtenidos, cuando se ha producido esta

85

acción, se habrá alcanzado la creación de los signos, al tiempo que se habrá conseguido el desgarrado simultáneo de la segunda placa coloreada o reflectante así como de la lámina de papel metalizado que por comportar un adhesivo amovible permitirá arrancarse fácilmente llevándose consigo las partes troqueladas de la segunda lámina, quedando pues visibles las partes realizadas de la primera y a las que les sirve de fondo bien la cara coloreada de la segunda lámina, o bien la pintura reflectante que alternativamente puede comportar.

90

95

Mediante este procedimiento, se consigue una presentación impecable sin riesgos de que desaparezca, o se deteriore el color de la lámina aflorada cuyos altorrelieves quedarán perfectamente visibles y por la naturaleza



100 de la pintura aplicada sobre dicha primera lámina, no
experimentará riesgos en cuanto al lavado, acción de disol-
ventes, etc., etc., siendo de una perfecta nitidez el alto
relieve o rótulo conseguido.

105 Suficientemente descrita la naturaleza de los per-
feccionamientos objeto de esta Patente de Invención, sólo
nos resta manifestar que serán variables las circunstan-
cias de materiales, tamaños, formas y demás detalles de
las placas, sí como la índole de su empleo siempre y cuan-
do lleve a efecto el proceso de su fabricación que se de-
110 talla en la siguiente

N O T A
= = =

Los puntos que se reivindican en el presente
expediente de Patente de Invención, són:

115 19.- Perfeccionamientos introducidos en la con-
fección de placas posteriormente utilizadas en la obtención
de letreros, consistentes en que en una primera fase y tras
el corte de la placa en las dimensiones deseadas y su par-
fecta limpieza se procede a aplicarle una capa de color,
o bien este color se consigue por medio de anodizado,
120 tras lo cual, se le superpone una lámina de papel metalí-
zado con adhesivo amovible.

125 20.- Perfeccionamientos introducidos en la con-
fección de placas posteriormente utilizadas en la obten-
ción de letreros, de acuerdo con lo descrito en la prece-
dente reivindicación, y consistente en que en una segunda
fase se superpone sobre la lámina inicial rebasándola
por sus bordes, una segunda lámina provista de una capa de
adhesivo permanente que sellará la periferia de la primera

10 JUL.



130

y se adherirá en parte sobre el metal de la plancha base y el resto sobre la lámina de papel metalizado descrita en la anterior reivindicación y cuya cara vista de esta segunda lámina será coloreada o bien será de naturaleza reflectante. Y

135

32.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONFECCION DE PLACAS POSTERIORMENTE UTILIZADAS EN LA OBTENCION DE LETREROS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de SEIS hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 138 líneas.

Valencia, 9 Julio 1976

Por autorización de la interesada.