



ESPAÑA

18	ES	21	NÚMERO 44914	19	A3
22	FECHA DE PRESENTACION				

PATENTE DE INTRODUCCION

Int. Cl.^a B29C 39/10

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
----	---------------------	----	-----------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"Procedimiento para la fabricación de elementos de señalización"

CONCEDIDA

ENE. 1977

56 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION
Se ejecuta en SAN DIEGO, - California (U.S.A.), por la firma:
ACURATE PROD. CO. INC.

71	SOLICITANTE (ES)	D. LORENZO VAZQUEZ MATA
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
BARCELONA, Violante de Hungria, 71		
73	INVENTOR (ES)	
75	TITULAR (ES)	El mismo solicitante
74	REPRESENTANTE	D. MANUEL DE RAFAEL GARCIA

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

A favor de D. LORENZO VAZQUEZ MATA, de nacionalidad
española, residente en BARCELONA, Violante de Hungría, 71
Por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE
SEÑALIZACIÓN". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente Patente de Introducción
a un procedimiento para la fabricación de elementos de
señalización, tales como conos o similares, que ha sido
5 dado a conocer previamente en el extranjero, concretamente
en California (USA), aportando sensibles mejoras sobre
las técnicas actuales de fabricación de dichos elementos,
por cuyo motivo el solicitante solicita su registro en
España a efectos de mejorar la producción nacional.

Viene a sustituir tal procedimiento los ya usuales y hasta hoy día en práctica cuales eran los de inyección y soplado con sensibles ventajas sobre ellos, de tipo funcional, práctico y cara a una mayor economía en la obtención del producto.

En esencia dicho procedimiento, a grandes rasgos, comprende, para cada elemento individualizado la inmersión de un molde, soportado en un enrejillado y calentado a temperatura elevada; en un baño con una solución plástica que encontrándose a temperatura cercana a la ambiental forma una capa de gel sobre el molde caliente, al cual se le adicionan después de invertirlo y en su base unas cargas o relleno para aumentar el peso de dicha zona del elemento, pasando este conjunto a un horno que polimeriza el gel y deja el producto listo para su extracción, sirviendo el molde, que se encuentra a la alta temperatura del horno, para iniciar un nuevo ciclo.

También presenta especiales características la antes citada cuba ya que dispone de suministro adecuado de fluido para obtener el nivel constante del mismo, así como un circuito anexo de enfriamiento de dicho fluido con colaboración de un agitador.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva, de una hoja de dibujos en la que se ha representado un caso práctico de realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente patente de introducción.

En dicho dibujo, la figura única se corresponde con el esquema de las distintas fases operacionales integrantes del procedimiento en cuestión.

Según tal dibujo, el procedimiento para la fabricación de elementos de señalización objeto de la presente Patente comprende el establecimiento de unos moldes metálicos -1- fijados a la cara inferior de un soporte enrejillado -2-, cuyos moldes en el ejemplo
5 mostrado, para un cono de señalización, presenta forma cónica invertida así como un aro perimetral superior -3- en "U" invertida, y todo ello a alta temperatura, cercana a los 250°C.

10 El procedimiento comprende la inmersión de dicho molde en una cuba -4- conteniendo una solución plástica, (plastisol), a temperatura cercana a la ambiental, lo cual se logra con la colaboración de un agitador -5- en el fondo de la cuba y con un circuito adicional compuesto
15 por un tubo -6- de rebose por donde entra superiormente la parte más caliente del fluido, que lógicamente ocupa la zona más elevada depositándose en una cuba auxiliar -7- desde donde asciende, con la ayuda de una bomba o impulsor -8- por otro tubo -9- recayente a la misma cuba
20 -4-. Esta cuba lleva también unos topes -10- de apoyo del soporte -2- así como un depósito anexo -11- desde donde fluye el producto a la cuba para mantener el nivel de la misma por medio de un sistema valvular conveniente.

25 En tal operación de inmersión el fluido se adhiere en forma de capa de gel -12- a la superficie caliente del molde -1-, que seguidamente es extraído y se le coloca en forma invertida, para adicionarle en la parte correspondiente a la zona anular -3- unas
30 cargas o relleno -13- en estado fluido y de inferior calidad

para conseguir un aumento de peso en dicha zona, que será la base del elemento de señalización a obtener.

Seguidamente se procede al curado del conjunto anterior, pasándolo a un horno -14- donde
5 manteniéndose una temperatura de unos 240°C durante un tiempo aproximado de 15 minutos se logra la polimerización o curado de la capa -12-, que puede ya ser separada del molde para su enfriamiento y posteriores operaciones de acabado que procedan. Por su parte, el
10 molde -1-, como sale a unos 240° está prácticamente en condiciones de volver a ser utilizado, sin solución de continuidad, para iniciar de nuevo el ciclo de fabricación de otros elementos.

La invención, dentro de su esencialidad, puede
15 ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse este procedimiento con los medios, componentes y accesorios
20 más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

25 1.- Procedimiento para la fabricación de elementos de señalización, caracterizado esencialmente por comprender, para cada elemento individualizado, la inmersión de un molde, a alta temperatura y soportado en

disposición invertida, en un baño de plastisol a temperatura ambiental, cuyo material se adhiere en forma de capa de gel a la superficie caliente del molde, a la cual, y una vez invertido el conjunto soporte-molde, se la adicionan en la zona de base unas 5 cargas de relleno en estado flúido, y se introduce seguidamente el conjunto en un horno donde polimerizan aquella capa y el relleno, quedando fabricado el elemento al separarlo del molde, el cual se encuentra 10 a temperatura apropiada para iniciar un nuevo ciclo de fabricación.

2.- Procedimiento para la fabricación de elementos de señalización, según la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque para mantener 15 la temperatura ambiental del baño en la cuba que lo contiene, ésta dispone de un circuito adicional de circulación continua combinado con un agitador en el fondo de la cuba, la cual dispone de un suministro de flúido controlado para un nivel constante en la misma.

20 3.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE SEÑALIZACION".

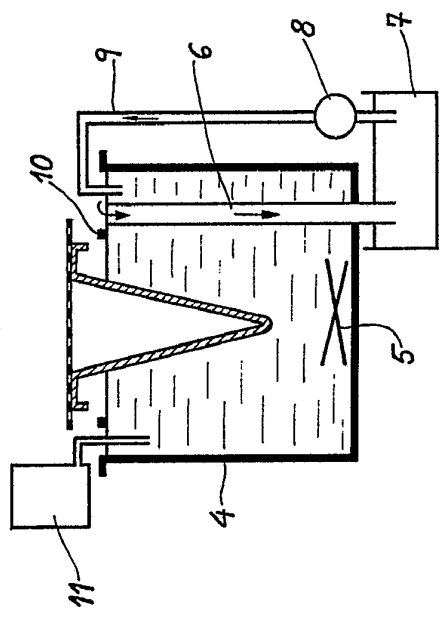
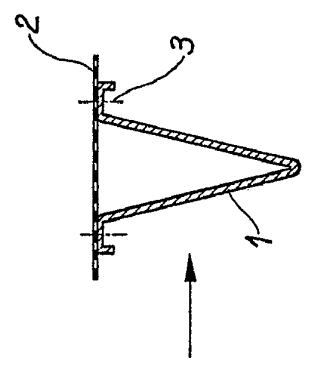
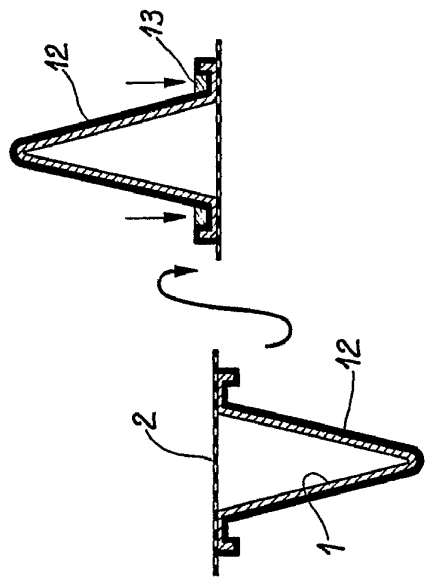
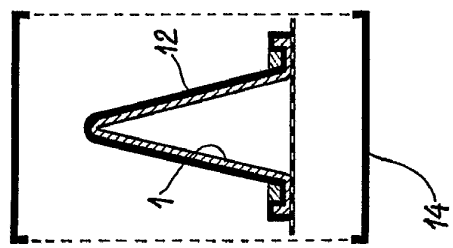
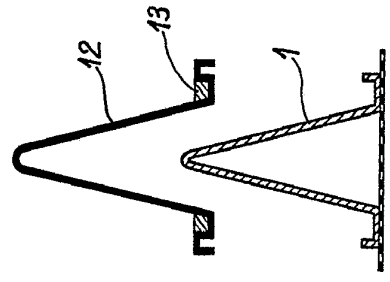
Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas y de una lámina de dibujos.

Ma-

-drid, a FEB 1976

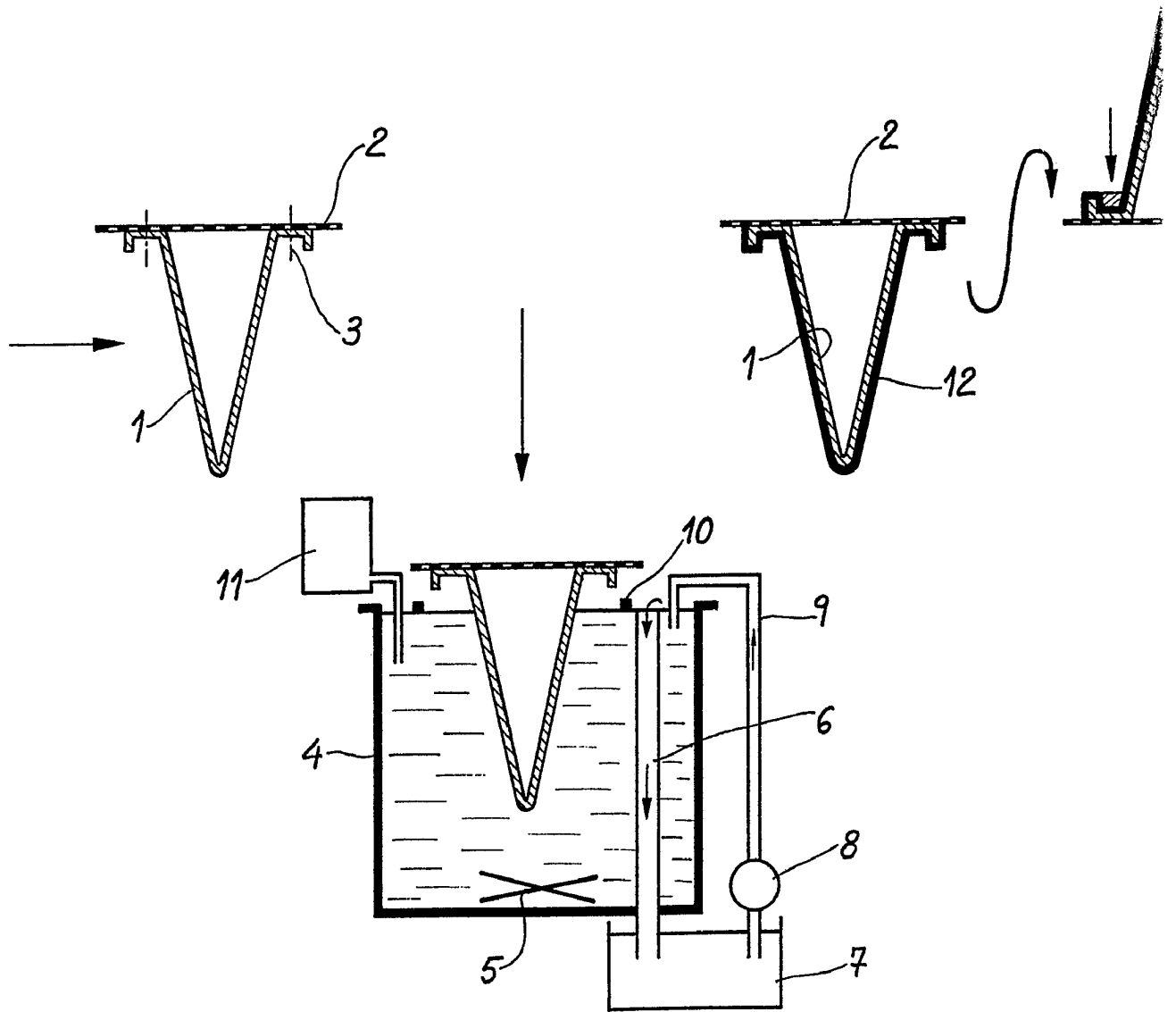
LORENZO VAZQUEZ MATA
p.a.

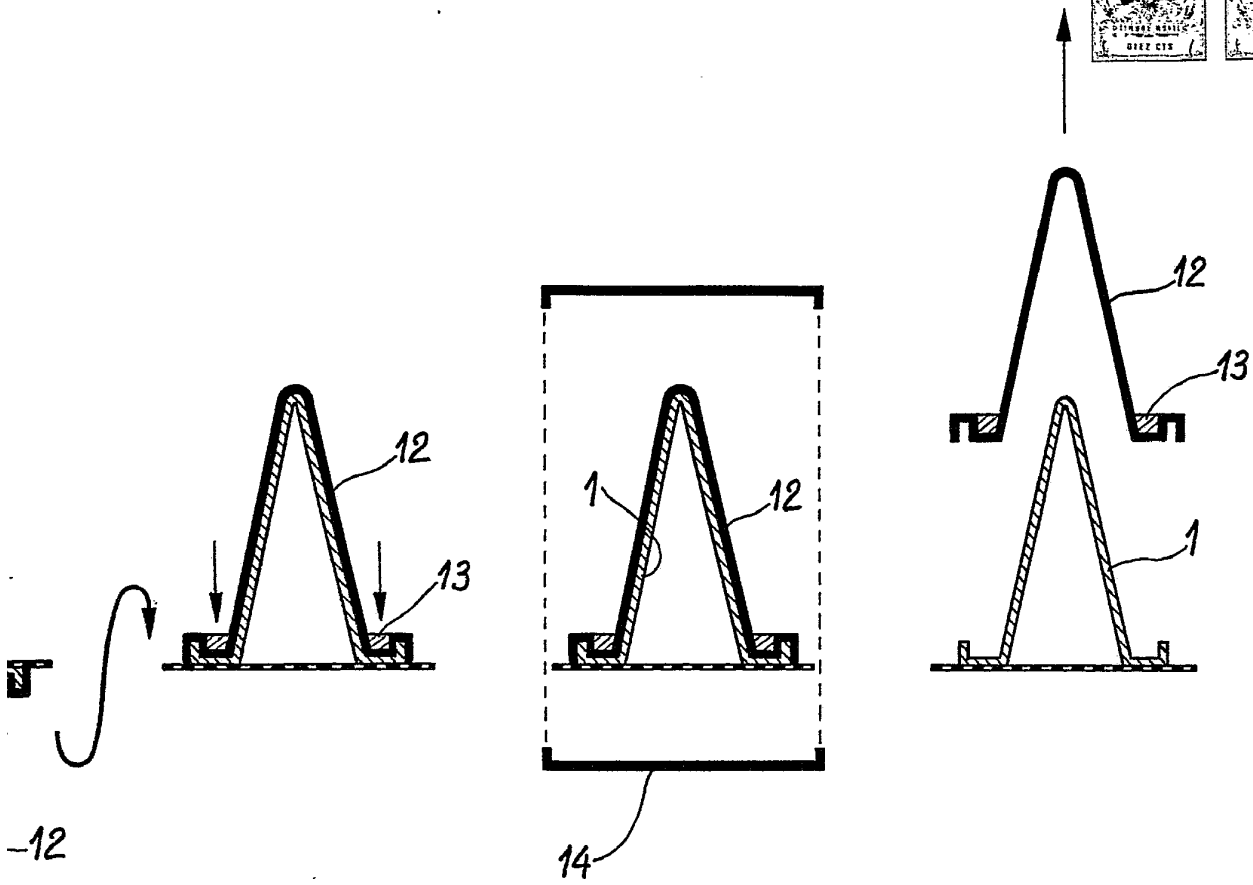
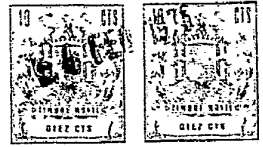
MARTIN DE F. ...
P. ...
[Handwritten signature]



Madrid, 14 Febrero de 1976

D. LORENZO VAZQUEZ MATA





Madrid, 14 Febrero de 1976

[Handwritten signature]