



ES 446073 A1
FECHA DE PRESENTACION
- 9 MAR. 1976



PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE ARTICULOS DE MATERIAL PLASTICO DOTADOS DE AL MENOS DOS COLORES "		
71 SOLICITANTE (S) G. O. LACROIX, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Rue Jean - Donier, 01101 Oyonnax, Francia		
72 INVENTOR (ES)		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE Don Leoncio del Río Cuyás.		



MEMORIA DESCRIPTIVA :

1 La invención hace referencia al moldeo de artículos a base de material plástico.

5 Para mejorar la apariencia de los artículos de material plástico, se han ya realizado muchos intentos, encaminados a dotarlos de varios colores. Las dificultades de fabricación, debidas principalmente a la complejidad de los moldes que resultan necesarios o a la mala resistencia al desgaste de las partes coloreadas incorporadas a un artículo monocolor, han determinado el abandono de éstas técnicas.

10 La presente invención tiene por objeto un procedimiento de moldeo de artículos de material plástico dotados de al menos dos colores, caracterizado porque se moldea inicialmente una primera parte a base de una materia plástica dotada de un primer color, provista en una cara lateral de al menos un
15 motivo decorativo en relieve, correspondiendo el espesor de esta primera parte a nivel del motivo decorativo, al espesor del artículo. que se trate de obtener, y se moldea seguidamente, al menos sobre la expresada cara lateral, al menos una segunda parte, a base de un material plástico dotado de un
20 segundo color, que se solidariza con la expresada primera parte, correspondiendo las dimensiones exteriores de dichas primera y segunda parte acopladas a las del artículo terminado, y resultando visible desde el exterior el expresado motivo decorativo, que queda enrasado con la superficie.

25 Resulta posible realizar artículos que presenten más de dos colores, a base de varias operaciones de moldeo sucesivas, utilizando para cada una de ellas un material plástico de distinto color.



Debe destacarse que en cualquier caso el procedimiento permite realizar artículos acabados, dotados de una superficie lisa, condición indispensable para que su limpieza resulte cómoda.

5 La invención será más fácilmente comprendida a través de la lectura de la descripción que sigue y de examen de los dibujos anexos, que representan, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización del invento.

En estos dibujos:

10 La figura 1 es una vista frontal en sección del casquete que se moldea en una primera fase de ejecución del procedimiento.

La figura 2 es una vista frontal en sección de una cubeta bicolor.

15 Y la figura 3 es una vista frontal de la propia cubeta representada en la figura 2.

En estas figuras 1 a 3 se ha ilustrado, a través de las sucesivas etapas de fabricación de una cubeta bicolor, una forma de puesta en práctica del procedimiento objeto de la
20 invención.

Este procedimiento consiste, en primer lugar, en moldear por inyección un cuerpo o casquete 1 a base de un material plástico dotado de un primer color (figura 1). En esta operación de moldeo, se obtiene en la pared lateral 2 del casquete
25 un motivo decorativo en relieve, que en este caso concreto se halla constituido por dos nervaduras anulares, una continua 3 y otra discontinua 3'. El espesor en las zonas ocupadas por este motivo decorativo corresponde al espesor del objeto que se trate de realizar. El resto del casquete presenta reducido
30 espesor y la altura del mismo es inferior a la del objeto que se trata de obtener.



El casquete 1 es seguidamente situado en el interior de un molde que tiene la forma definitiva del objeto que se trate de realizar. Cuando se lleva a cabo la inyección en este molde de un material plástico dotado de un segundo color, la colada se reparte por el espacio libre del molde y forma el objeto definitivo, solidarizándose con el casquete 1.

Se obtiene de esta forma (figuras 2 y 3) un objeto en el que la segunda operación de moldeo 4 forma una pared lateral 5 y un fondo 6 que envuelven al casquete 1 y un reborde superior 7 situado por encima de dicho casquete. A través de la pared lateral 5 aparece la decoración 3-3' prevista en relieve en el casquete y que no es recubierta por el material aportado en la segunda operación de moldeo, sino que queda enrasada con la superficie del mismo.

Se comprende que la invención no queda en absoluto limitada a la forma de realización descrita y representada, sino que es susceptible de numerosas variantes, accesibles al técnico, según las aplicaciones previstas y sin que ello signifique apartarse del espíritu de la invención.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Procedimiento de moldeo de artículos de material plástico dotados de al menos dos colores, caracterizado porque se moldea inicialmente una primera parte a base de un material plástico dotado de un primer color, que presenta en una cara lateral al menos un motivo decorativo en relieve, correspondiendo el espesor de dicha primera parte a nivel del motivo decorativo al espesor del artículo que se trate de realizar, y se moldea seguidamente, al menos sobre la expresada cara lateral, al menos una segunda parte de un material plástico dotado de un segundo color, que se solidariza con la





indicada primera parte, correspondiendo las dimensiones exteriores de dichas primera y segunda parte acopladas a las dimensiones del artículo terminado, y resultando visible desde el exterior del artículo dicho motivo decorativo, que queda
5 enrasado con la superficie.

2 - Procedimiento, según la reivindicación primera, caracterizado porque la primera parte moldeada tiene una altura inferior a la del artículo terminado.

3 - Procedimiento, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la primera y la segunda
10 parte se moldean por inyección.

4 - Procedimiento, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque el espesor de la primera parte es inferior al de la segunda.

5 - Procedimiento, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque sobre la primera parte se moldean sucesivamente varias partes, cada una de ellas a base de un material plástico dotado de una coloración diferente.
15

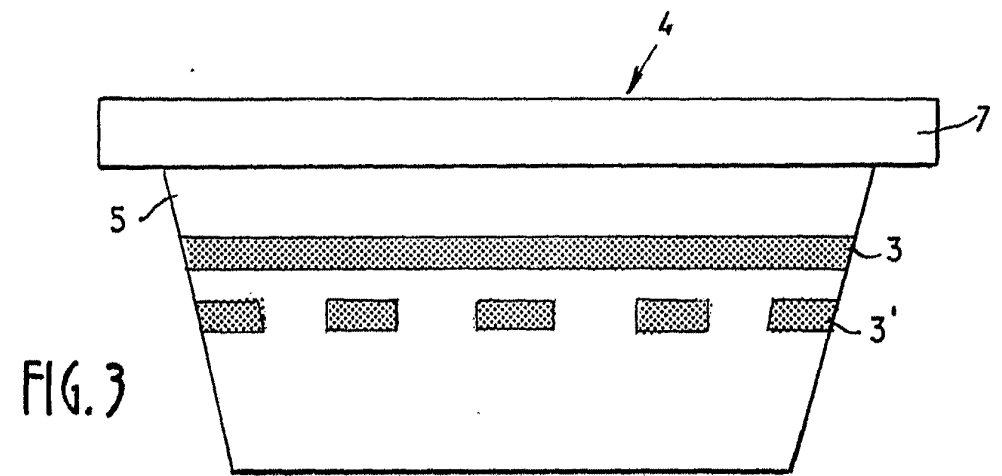
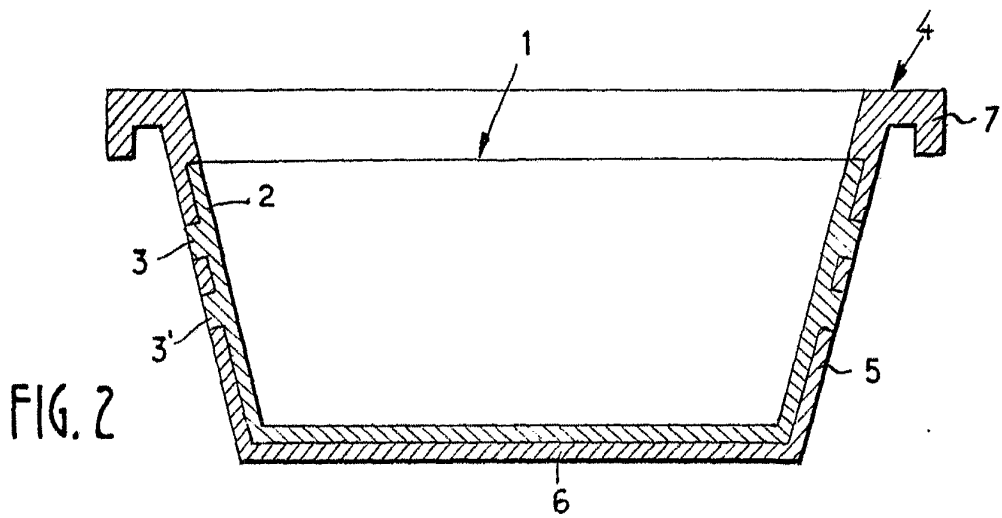
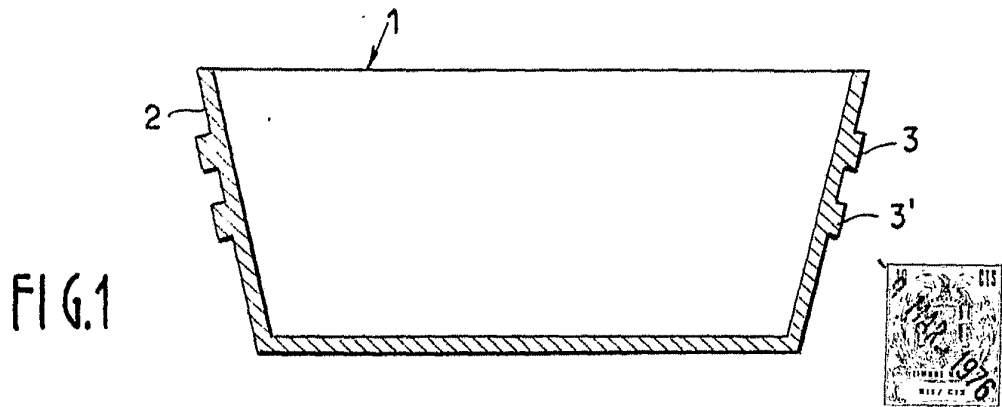
6 - Procedimiento de moldeo de artículos de material plástico dotados de al menos dos colores.
20

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de dibujos anexos.

Barcelona, - 9 MAR. 1976

P. A.





Barcelona, - 9 MAR. 1976
P.A.

Escala variable