



estas calcas importadas casi en su totalidad del extranjero, especialmente de Alemania. El segundo sistema es el serigráfico, más utilizado en nuestro país dada la falta de calcas litográficas y que por tanto se fabrica con mayor intensidad.

5 El procedimiento que es objeto de la invención y que será oportunamente explicado en el cuerpo de ésta memoria, - - aporta ventajas sustanciales sobre ambos sistemas conocidos, - el litográfico y el serigráfico ya que proporciona todos los matices de la litografía, pudiendose reproducir litografías -  
10 antiguas en sus más finos grabados y dá al propio tiempo toda la intensidad de la serigrafía, sin el abultamiento que ésta - determina en la estampación.

Supone además una garantía en los colores débiles, - como son los rojos y los azules, que cocidos a altas temperaturas no corren ningún riesgo de desvirtuarse o desvanecerse, cosa que sucede con las calcas litográficas.  
15

Otra ventaja importante es que cumple todas las exigencias de la sanidad internacional, ya que al permitir ser cocido a muy elevadas temperaturas desaparecen toda clase de residuos metálicos como el plomo, que pudieran perjudicar al usuario, manteniendose en todo su valor la intensidad de los colores.  
20

En resumen, las calcomanías obtenidas por el proceso que es objeto de esta patente de invención podrán evitar la necesidad de importación existente actualmente e incluso ser exportadas al extranjero, lo que en ambos casos debe suponer un incremento en las divisas.  
25

El proceso de fabricación de este tipo de calcas requiere la realización de una serie de operaciones, realizadas en determinadas condiciones, todas las cuales son expuestas a  
30

continuación.

1º. Sobre una plancha de aluminio de un grueso aproximado de 0,08, previamente sensibilizada, se insola un positivo del dibujo a reproducir.

5

2º. Una vez hecho el revelado y humedeciendo un poco la plancha, se entinta ésta por medio de un rodillo manual, - procurando recargarla conservando la nitidez de la trama, utilizándose en la entintación el siguiente preparado:

10

Un barniz mordiente, empleado para la fabricación de tintas, mezclado con el 20% de resina en polvo finísima y un 10% de tinta de soporte.

3º. Una vez bien entintada la plancha es sometida durante dos horas a la exposición de rayos ultravioletas.

15

4º. Todas estas operaciones serán repetidas durante seis u ocho veces hasta que adquiriera el relieve necesario para poder imprimir en offset sin agua.

5º. Después de cada preparado o recargado con la composición anteriormente citada, la plancha es lavada con alcohol - etílico mezclado con un 20% de agua.

20

Una vez realizadas todas éstas operaciones, la plancha puede ya ser introducida en máquina para imprimir en offset sin agua, empleándose para su estampación el barniz normal que se usa en la fabricación de calcas litográficas.

25

Imprimiendo con éste sistema de calcas, al prescindir del agua, queda sobre el papel una película más gruesa que la del offset, adquiriendo así su mayor intensidad de color y conservando la nitidez del offset, siendo precisamente la mayor acumulación de tinta conseguida lo que permite llegar a los 830º de cocción, con lo que se elimina el óxido de plomo a la vez que se evita que los colores débiles como el rojo, azul,

30

rosa, etc., desaparezcan a tal alta temperatura.

Al eliminarse residuos de plomo y otros metales se ajusta el proceso a las exigencias y condiciones impuestas por la Sanidad Internacional.

5                    Descrito suficientemente el procedimiento de la invención, sólo resta añadir que en el mismo podrán variar todas aquellas circunstancias que no alteren su esencialidad, que es la expuesta en la descripción que antecede y se reivindica seguramente, debiendo quedar todas estas posibles modificaciones -  
10                    incluidas en la protección que se recaba.

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

15                    1ª.- Procedimiento de fabricación de calcomanías vitrificables, caracterizado por partirse de una plancha de aluminio, con un grueso aproximado de 0,08 cm. previamente sensibilizada, en la que se insola el positivo del dibujo a reproducir y una vez hecho el revelado se recarga entintandola con un rodillo manual impregnado de un preparado consistente en un -  
20                    barniz mordiente de los utilizados en la fabricación de tintas, mezclado con un 20% de resina en polvo finísima y un 10% de tinta de soporte.

25                    2ª.- Procedimiento de fabricación de calcomanías vitrificables, de conformidad con la reivindicación 1ª, caracterizado porque previamente se procede a humeder ligeramente la plancha, que es entintada posteriormente procurando recargarla conservando la nitidez de la trama y una vez bien entintada es sometida durante dos horas a la exposición de rayos ultravioleta, repitiendose todo este proceso durante seis u ocho veces -  
30                    hasta que adquiriera el relieve necesario para poderse imprimir en offset sin agua.

30                    3ª.- Procedimiento de fabricación de calcomanías vi-

trificables, de conformidad con las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque después de cada preparado o recargado con la composición citada, se somete la plancha a un lavado con alcohol etílico mezclado con un 20% de agua.

5                   4ª Procedimiento de fabricación de calcomanías vitrificables, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque una vez realizadas las operaciones descritas la plancha es introducida en máquina para imprimir en offset - sin agua, utilizando para la estampación el barniz normal que se usa en la fabricación de calcas litográficas, una elevada temperatura de cocción que pueda alcanzar hasta los 830º.

10

5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CALCOMANIAS VITRIFICABLES,

15

De conformidad en un todos en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escrita ó mecanografiadas por una sólo cara a doble especio.

Madrid, 17 MAR. 1976

Por autorización del interesado.

