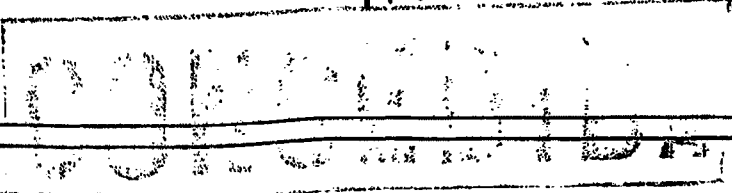


MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



(19) ES	(11) NUMERO <b>446811</b>	(10) A1
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION <b>8 ABR. 1976</b>	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL <b>B 41 M</b>	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
(54) TITULO DE LA INVENCION <b>"SISTEMA DE IMPRESION OFFSET SOBRE METAL."</b> <b>17 FEB. 1977</b> 		
(71) SOLICITANTE (S) <b>DON AGUSTIN MENDEZ URRUTIA</b>		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE <b>G/. Oca nº 7-2º.- MADRID.</b>		
(72) INVENTOR (ES)		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE <b>DON JOSE LOPEZ CORTES.</b>		



jas, de entre las cuales, las más importantes podrían resumirse como sigue:

- 5 a) una gran resistencia al lavado con esponja de las superficies metálicas impresas, aunque se utilicen las más diversas clases de detergentes y disolventes, tal como aguarrás, gasolina y otros.
- b) Inalterabilidad y persistencia de los colores, aunque se expongan a la luz, siendo prácticamente eternos en interiores.
- 10 c) Superficies impresas inoxidables y resistentes a los abrasivos.
- d) Resistencia a la frotación sin arañarse o rayarse, a menos que no se utilice un instrumento punzante.
- 15 e) Posibilidad de imprimir toda clase de metales planos, capaces de soportar 200° de temperatura durante 15 minutos.

Para el desarrollo del sistema previsto por la invención se empleará una línea de aparatos compuesta por las siguientes unidades: introductor; máquina de impresión especial para metales, integrada, a su vez, por un transportador, una barnizadora, otro transportador, una estufa de secado continuo, con su zona de enfriamiento y apilador automático, componiendo en conjunto una serie de dispositivos y elementos que se extenderán en una longitud aproximada de unos 60 metros.

20

25

Mediante los referidos aparatos, el desarrollo del sistema seguido para la impresión de planchas planas de metal, comprende las siguientes fases u operaciones:

- 30 1ª La aplicación sobre el dorso de la plancha metálica a imprimir de un barniz antioxidante.

.../...

2º La aplicación sobre la cara opuesta, o sea sobre la superficie que se ha de imprimir, de un mateado, mediante una imprimación apropiada con la que se prepara esta superficie para recibir la impresión.

5 3º- La iniciación de la impresión se realiza con tintas especiales capaces de soportar relativas altas temperaturas sin que sus pigmentos se altere<sup>u</sup>. Por ejemplo, si lo que se estuviera reproduciendo fuera un cuadro artístico antiguo, que por la acción del tiempo tiene mucha pátina, entre los colores de estampación se le dá una pasada mediante  
10 la barnizadora, con un determinado barniz ligeramente coloreado, y preparado a tal efecto; con objeto de matar los blancos puros.

15 4º- Protección de la impresión, cosa que se efectúa después de estampados los colores, mediante la aplicación de un barniz incoloro e irrayable (mate).

20 5º- Finalmente se aplica un barniz de acabado, de alta temperatura para obtener efectos especiales, tal como mate especial, rugosidades, cuarteado, efecto de vejez todo esto jugando con la descomposición y aditivos mezclados en el barniz, así como con las temperaturas.

25 Las diversas fases del sistema de impresión que se han descrito pueden realizarse en los aparatos, utensilios e instalaciones más diversas de las que constituyen una línea de impresión offset, variando colores, porcentajes, clase de materiales, temperaturas y otros elementos, según requiera el trabajo a realizar.

NOTA REIVINDICATORIA  
=====

30 Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

.../...

1.- Sistema de impresión offset sobre metal, ca  
racterizado por el empleo de una línea de impresión com-  
puesta por un introductor, máquina de impresión especial  
para metales compuesta de transportador, barnizadora,  
transportador, estufa de secado continuo, con su zona de  
enfriamiento y apilador automático.

5

2.- Sistema de impresión offset sobre metal, ca  
racterizado porque utilizando las unidades de la línea  
de impresión de la precedente reivindicación se tratan pri-  
meramente las planchas a imprimir aplicándoles al dorso  
un barniz antioxidante, mientras que en otra operación se  
prepara la cara que ha de recibir la impresión mateandola  
con una imprimación, comenzando seguidamente la impresión  
con tintas especiales resistentes a las altas temperatu-  
ras sin alteración de sus pigmentos, aplicando también,  
cuando el tema que se imprime lo requiera, una pasada por  
la barnizadora, con barniz apropiado, tras lo cual y una  
vez estampados los colores, se protege la impresión apli-  
cando un barniz incoloro e inrayable (mate) intervinién-  
do seguidamente la última fase operativa en la que se dá  
a la plancha un barniz de acabado a alta temperatura para  
obtener efectos especiales tales como rugosidades, cuar-  
teado, efecto de vejez y otro, conjugando la descomposi-  
ción y los aditivos mezclados en el barniz con las tempe-  
raturas.

10

15

20

25

### 3.- "SISTEMA DE IMPRESION OFFSET SOBRE METAL".

De conformidad en un todo en lo esencial y fi-  
nes industriales a lo descrito en la precedente memoria  
descriptiva.

.../...

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó meca  
nografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid. - 8 ABR. 1976

Por autorización del interesado.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'J. Carrón', written over a horizontal line. The signature is stylized and somewhat cursive.