



ESPAÑA

| | | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|--------------|----|----|
| 19 | ES | 11 | NUMERO | 449681 | 10 | A1 |
| | | 21 | | | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | 8 julio 1976 | | |

PATENTE DE INVENCION

| | | |
|---|--------------------------------|--------------------------------------|
| 30 PRIORIDADES: | | |
| 31 NUMERO | 32 FECHA | 33 PAIS |
| | | |
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 61 CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | B60R | |
| 64 TITULO DE LA INVENCION | | |
| PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS PARA ROTULOS". | | |
| 71 SOLICITANTE (ES) | | |
| Don Rafael ILLUECA TRAVÉS | | |
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | | |
| Barcelona, calle Santander, 69-71 | | |
| 72 INVENTOR (ES) | | |
| el solicitante | | |
| 73 TITULAR (ES) | | |
| | | |
| 74 REPRESENTANTE | | |
| Don Ignacio PONTI GRAU | | |

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos aplicables a la fabricación de placas para rótulos diversos, y más especialmente placas de matrícula para vehículos.

5 Un procedimiento corriente para la fabricación de placas de matrícula reflectantes se basa en el empleo de un material comercial, en forma de folio de plástico que posee por una de sus caras la propiedad de reflexión de la luz, y por la opuesta una capa de adhesivo sensible a la presión, por la que el folio es unido a una placa soporte, por ejemplo una chapa de aluminio, eventualmente provista de la col
10 oración que habrán de presentar los signos del rótulo. A con
tinuación el conjunto es embutido para hacer sobresalir de su cara vista las áreas correspondientes a dichos signos y
15 troquelar el folio reflectante en los contornos de los mismos; el folio unido a las superficies de los signos embutidos es separado de forma que queda al descubierto la col
oración de la chapa soporte, o bien dichas superficies son pin
tadas en la forma deseada, si la chapa soporte de partida
20 no lo ha sido previamente.

El problema de los procedimientos que responden a la anterior descripción general estriba en el hecho de que es muy difícil arrancar las porciones de folio de plástico reflectante que cubren las superficies visibles de los sig
25 nos, y es necesario emplear enérgicos y laboriosos tratamien
tos de superficie, los cuales resultan incompatibles en cualquier fabricación en serie corriente o pueden producir daños inaceptables en las superficies pintadas de los sig

nos embutidos.

La invención trata, por tanto, de perfeccionar los procedimientos de fabricación de placas de matrícula para vehículos u otros rótulos, de la clase indicada anteriormente, o sea que comprenden el pegado de una lámina reflectante autoadhesiva a la cara frontal de una chapa soporte, la embutición del conjunto de manera que los signos son hechos sobresalir de dicha cara, recortando al mismo tiempo la lámina reflectante de acuerdo con los contornos de los mismos, seguido de la supresión de las porciones de lámina reflectante pegadas sobre las superficies de dichos signos, de manera que hacen posible dicha separación sin introducir dificultades esenciales en el procedimiento general de fabricación. Su característica reside en el hecho de intercalar entre la cara frontal de la chapa soporte o base y el recubrimiento adhesivo de la lámina reflectante, una capa de un material que presenta respecto a dicha chapa soporte una menor adhesividad que el citado recubrimiento, o bien que modifica las características físico-químicas de este último en el sentido de reducir su adhesividad respecto de la superficie frontal de la chapa base, siendo dicha capa de material de baja adhesividad localizada en las zonas superficiales de la referida chapa base, de las cuales habrán de ser retiradas posteriormente las partes troqueladas de la lámina reflectante.

Las operaciones de aplicación de la capa de baja adhesividad pueden ser intercaladas fácilmente en una línea de fabricación en serie, y la naturaleza de las mismas pue-

de variar entre grandes límites de acuerdo, por ejemplo, de la naturaleza de las sustancias a aplicar o de las propias chapas en tratamiento, o bien de los tipos de utillajes empleados en la línea.

5 En ciertos casos puede resultar conveniente el em
pleo del material de baja adhesividad en forma de substan-
cia más o menos fluida. Para ello se puede emplear métodos
y medios de impresión convencionales, aptos para aplicar u-
na capa adecuada de dicho material sobre las áreas neces-
10 rias, o sea, las correspondientes a los signos que se trata
de formar en el rótulo. Ventajosamente, la aplicación del
material de baja adhesividad es realizada sobre la cara fron-
tal de la chapa soporte o base, pero no se excluye la posi-
bilidad de realizar esta operación sobre la superficie del
15 adhesivo sensible a la presión que forma parte de la lámina
autoadhesiva, a condición de tomar las medidas especiales
necesarias para tener en cuenta la adhesividad de la super-
ficie sobre la que se lleva a cabo la citada aplicación del
material.

20 En otras realizaciones puede resultar más conveni
ente aplicar el material de baja adhesividad en forma de
sustancia previamente aplicada sobre un soporte laminar
flexible intermedio. En este caso también es posible pre-
ver varias realizaciones distintas dentro del concepto de
25 la invención. Así, por ejemplo, si el soporte intermedio es
pegado sobre la chapa base mediante su recubrimiento de ma-
terial de baja adhesividad, la lámina reflectante autoadhe-
siva se pegará posteriormente con más fuerza a la cara li-

bre del soporte, y el conjunto formado por la lámina reflectante y autoadhesiva recortada, y el soporte intermedio, de forma correspondiente, podrá ser separado con facilidad de la superficie de los signos formados después de la embutición del conjunto en la forma descrita anteriormente. De acuerdo con otro aspecto de los perfeccionamientos, el soporte intermedio puede ser pegado sobre el adhesivo sensible a la presión de que se halla provista la lámina reflectante, de manera que pasa a ocupar en esta última las posiciones superficiales correspondientes a las formas de los signos que se desea obtener; en este caso, dado que el soporte intermedio queda unido a la lámina reflectante a través de la capa de adhesivo sensible a la presión de que se halla provista esta última, se puede prescindir del adhesivo en dicho soporte intermedio, que entrará simplemente en contacto con las zonas a embutir de la chapa base o soporte del rótulo.

De cuanto antecede se deduce que los perfeccionamientos descritos constituyen un avance considerable respecto a los métodos de fabricación conocidos para la obtención de placas de matrícula u otros rótulos semejantes, ya que permite aprovechar todas las ventajas propias de las láminas reflectantes autoadhesivas mencionadas, sin prescindir de las ventajas propias de los procedimientos de fabricación basados en la embutición de la chapa base con troquelado simultáneo de la lámina reflectante previamente adherida sobre ella.

Como se comprende, las naturalezas específicas del

soporte intermedio y del material de baja adhesividad, pueden ser muy diversas, de acuerdo con las aplicaciones o resultados previstos, dentro de la extensa gama de ellos de que se dispone en ambos casos en el mercado.

5 Por lo demás, serán independientes del objeto de la presente invención los detalles accesorios y demás características auxiliares no esenciales, empleados en la puesta en práctica de la misma, tales como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del
10 alcance de las siguientes reivindicaciones.

- . -

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

1. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, por pegado de una lámina reflectante auto adhesiva a la cara frontal de una chapa soporte, embutición del conjunto de manera que los signos son hechos sobresalir de dicha cara con troquelado simultáneo de la lámina reflectante de acuerdo con los contornos de los mismos, seguido de la supresión de las porciones de lámina reflectante pegadas sobre las superficies de dichos signos, caracterizados esencialmente por el hecho de intercalar entre la cara frontal de la chapa soporte o base y el recubrimiento adhesivo de la lámina reflectante, una capa de un material que presenta respecto a dicha chapa soporte una menor adhesividad que el citado recubrimiento, o bien que modifica las características físico-químicas de este último en el sentido de reducir su adhesividad respecto de la superficie frontal de la chapa base, siendo dicha capa de material de baja adhesividad localizada en las zonas superficiales de la referida chapa base, de las que habrán de ser retiradas posteriormente las partes troqueladas de la lámina reflectante.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que la aplicación del material de baja adhesividad o modificador de la adhesividad de la lámina reflectante, es realizada en forma de substancia y por técnicas de impresión idóneas.

3. Perfeccionamientos en la fabricación de pla-

cas para rótulos, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2 caracterizados esencialmente por el hecho de que la aplicación del material de abja adhesividad o modificador de la adhesividad de la lámina reflectante es llevada a cabo sobre la superficie de la chapa soporte o base del rótulo.

4. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2 caracterizados esencialmente por el hecho de que la aplicación del material de baja adhesividad o modificador de la adhesividad de la lámina reflectante, es llevada a cabo sobre el recubrimiento adhesivo sensible a la presión, que forma parte de esta última.

5. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que el material de baja adhesividad es aplicado en forma de substancia sobre un soporte intermedio de forma correspondiente a la de los signos que se trata de formar, y el soporte tratado es intercalado entre la chapa soporte del rótulo y el recubrimiento de adhesivo sensible a la presión de la lámina reflectante.

6. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 5 caracterizados esencialmente por el hecho de que el soporte intermedio tratado es pegado mediante el material de baja adhesividad a la superficie de la chapa base, de manera que la lámina reflectante se adhiere con más fuerza a la cara externa del mismo y es separada de la chapa base, junto con dicho soporte, después del troquelado.

7. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 5 caracterizados esencialmente por el hecho de que el soporte intermedio es unido al recubrimiento de adhesivo sensible a la presión de la lámina reflectante y aplicado a la lámina o chapa base junto con aquélla.

8. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con las reivindicaciones 1, 5 y 7, caracterizados esencialmente por el hecho de que el soporte intermedio provisto del material de baja adhesividad es unido por la cara opuesta a este último al adhesivo sensible a la presión de la lámina reflectante y es aplicado a la chapa base junto con esta última, de manera que se adhiere a ella pero es separada de la misma, al arrancar la porción de lámina reflectante troquelada.

9. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos, de acuerdo con las reivindicaciones 1, 5 y 7, caracterizados esencialmente por el hecho de que el soporte intermedio es utilizado sin recubrimiento de material de baja adhesividad y unido al recubrimiento de adhesivo sensible a la presión de la lámina reflectante, de manera que es puesto en contacto con la chapa base en la aplicación de la lámina reflectante y se separa de aquélla en el troquelado de esta última.

10. Perfeccionamientos en la fabricación de placas para rótulos.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de diez hojas

foliadas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

Barcelona, 8 de julio de 1976

Rafael ILLUECA TRAVÉS

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name and the 'p.a.' text. The signature is highly cursive and loops around the text.