

| | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|----|----|
| 10 | ES | 11 | NUMERO | 10 | A3 |
| | | 21 | 449.873 | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | |
| | | | 1.7.1976 | | |



ESPAÑA

PATENTE DE INTRODUCCION

| | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | | | C25D |

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAMINAS REFLECTANTES"

7 OCT. 1977

CONCEDIDA

56 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION

Se ejecuta en U.S.A. por la firma REFLEXITE CORPORATION, domiciliada en Connecticut U.S.A.

71 SOLICITANTE (S)

D. LORENZO VAZQUEZ MATA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

BARCELONA, Violante de Hungría, 71

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. MANUEL DE RAFAEL GARCIA

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente Patente de Introducción a un procedimiento para la fabricación de láminas reflectantes, del tipo de las utilizadas para señalizaciones en general, que ha sido dado a conocer previamente con éxito en el extranjero, por cuyo motivo el solicitante pide su registro en España a efectos de mejorar la producción nacional.

En esencia el actual procedimiento tiene por objeto la obtención de láminas reflectantes de tipo flexible y duraderas, lo que les permite un gran campo de aplicación y un óptimo rendimiento. Con ello se aventaja en grado sumo a las actuales láminas reflectantes conocidas que son, o bien de tipo rígido con la consiguiente limitación de su campo de aplicación o uso, o bien de tipo flexible pero dotadas de un simple tratamiento superficial de duración muy limitada que llega a perderse incluso solamente al tacto.

Fundamentalmente consiste el presente procedimiento en una primera fase de mecanizado de una placa o lámina soporte, que una vez preparada con un tratamiento antiadherente sirve mediante galvanoplastia para la obtención de un molde negativo, desde el cual es factible la definitiva obtención de la lámina reflectante en cuestión.

También se prevé en este procedimiento que el molde negativo se obtenga directamente por clavado (transferencia por presión) en cuyo caso no es preciso el tratamiento antiadherente de

la placa mecanizada.

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 un detalle esquemático de las distintas fases que forman parte del actual procedimiento en el que se obtiene el negativo por galvanoplastia, con las posibles variantes aplicables en el mismo.

Según tal figura, este procedimiento para la fabricación de láminas reflectantes arranca de una placa -1- que puede ser metálica o de plástico rígido para poder mecanizar sobre ella el perfil -2- que dará carácter reflectante a la lámina final, y que preferentemente será del tipo integrado por tres series de ranurados cruzados a 60° para formar un reticulado de pirámides triangulares o tetraedros.

Con -1a- se representa la placa ya preparada que tanto si es metálica -2a- como de plástico rígido -2b- sufrirá un tratamiento antiadherente -3a-3b- en su superficie, por ejemplo con dicromato potásico, y en este último caso consistirá en un metalizado por alto vacío o reducción de plata para ser eficaz en la siguiente operación.

Seguidamente, por galvanoplastia se obtiene un negativo -4a- ó -4b-, el segundo de los cuales cuando es factible se aplica la placa sobre un soporte en arco -11-. De aquí
5 se obtiene el definitivo negativo -5a-5b- que es separable por el anterior tratamiento antiadherente y que el -5b- puede obtenerse arqueado de origen o ser posible de arquear de acuerdo con la flexibilidad del material de constitución del
10 mismo. En esta fase se aplica un rectificado sobre la cara pasiva -6- del citado negativo para su fijación ya a un soporte -7- ya a un tambor o cilindro -8-. En el primer caso, la obtención de la lámina final -9a- se hará por
15 inyección o prensado, y en el segundo caso, dicha lámina -9b- se obtendrá por calandrado según una lámina continua.

Se comprende que en ambos casos la lámina será de tipo flexible, transparente y
20 dotada en su cara activa del perfil -10- análoga al de arranque -2-.

El negativo -5a- puede obtenerse asimismo directamente por clavado (transferencia por presión) empleando para ello un metal blando,
25 en cuyo caso la placa mecanizada -1a- será de acero y sin que deba someterse al tratamiento previo antiadherente. Sin embargo, el negativo así obtenido será convenientemente rectificado y templado antes de su fijación al soporte -7-.

30 La patente, dentro de su esencialidad,

puede 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 5 procedimiento con los medios, componentes y accesorios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

1.- Procedimiento para la fabricación
5 de láminas reflectantes, caracterizado esencialmente por comprender una primera fase de mecanizado de una placa de partida, de tipo rígido, según el perfil apropiado para dar caracter reflectante a la lámina a obtener, a cuya fase sigue un
10 tratamiento antiadherente de la cara activa o un metalizado, para de ahí fabricar por galvanoplastia un negativo, opcionalmente arqueado con la ayuda de un soporte en arco, siguiendo una fase de rectificado de la cara pasiva del negativo,
15 una vez separado, y su ulterior fijación a un soporte, ya sea plano para obtención de la lámina final por inyección y/o prensado, ya en forma de cilindro, para obtención por calandrado de una lámina continua reflectante.

20 2.- Procedimiento para la fabricación de láminas reflectantes, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el negativo se fabrica a base de un metal blando y directamente por clavado (transferencia por presión) a partir
25 de la placa de acero inicial mecanizada según el perfil reflectante a obtener, cuyo negativo así obtenido es ulteriormente templado.

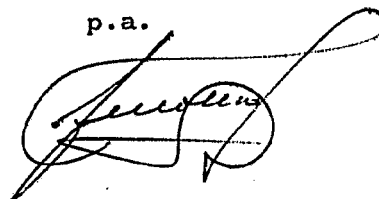
3.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS REFLECTANTES.

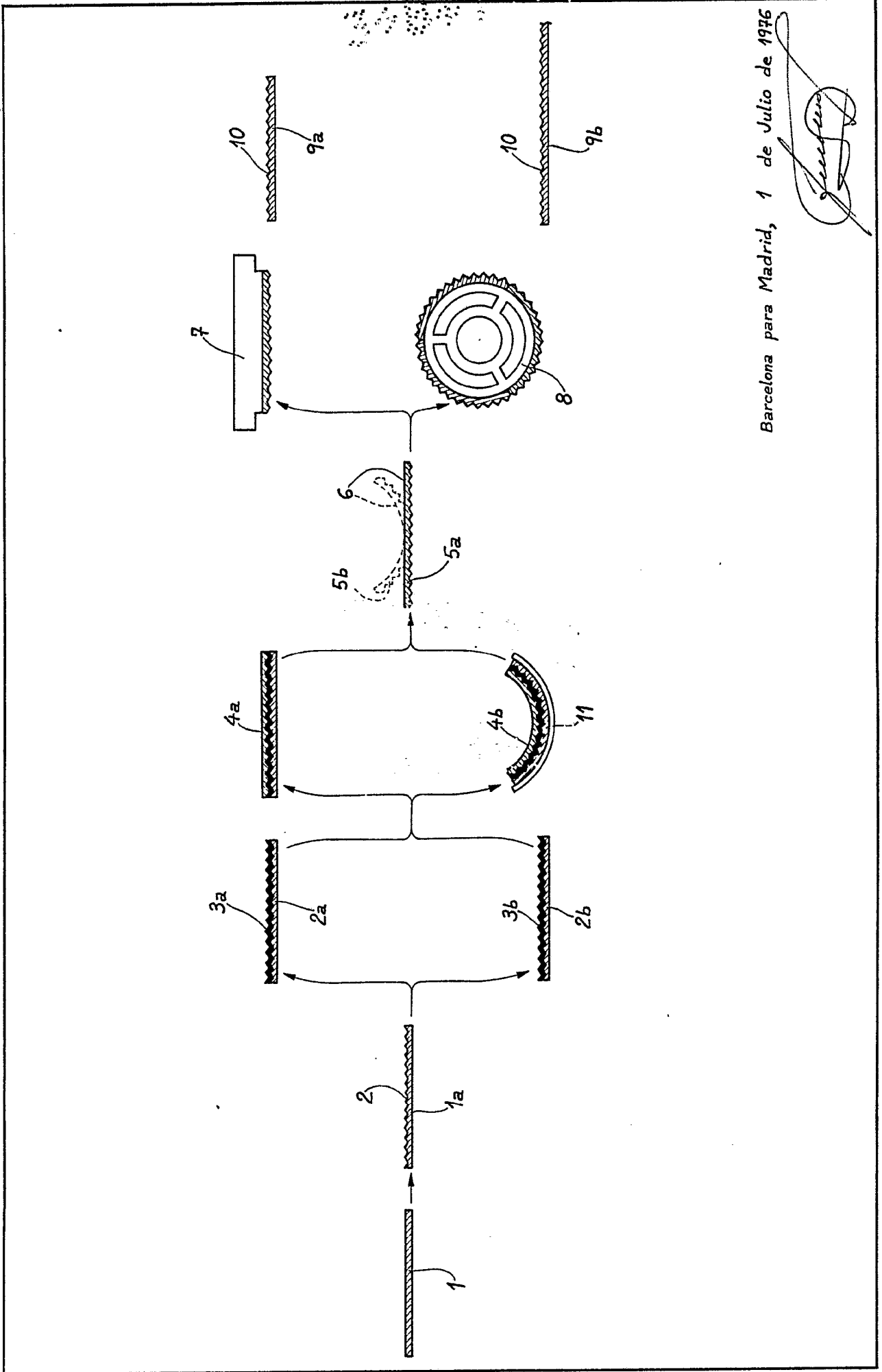
Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas mecanografiadas y de una lámina de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 1 de Julio de 1976

LORENZO VAZQUEZ MATA .

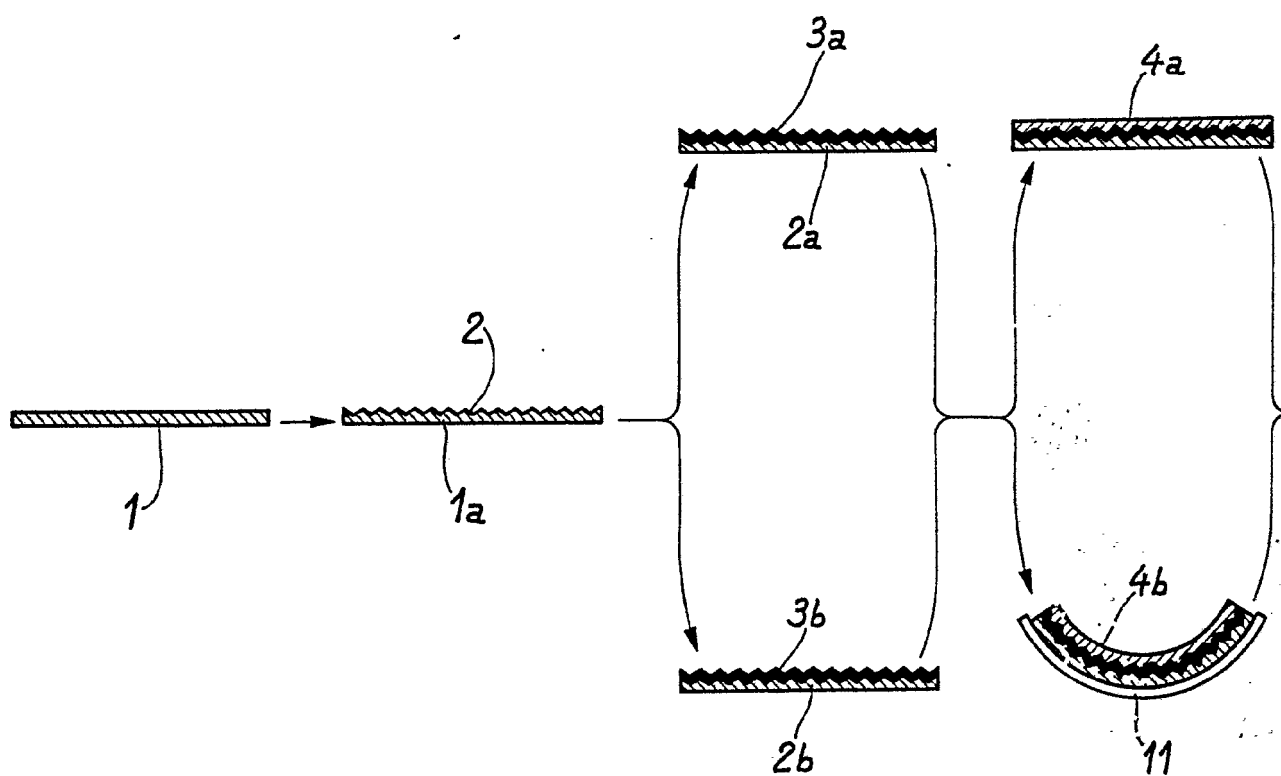
p.a.

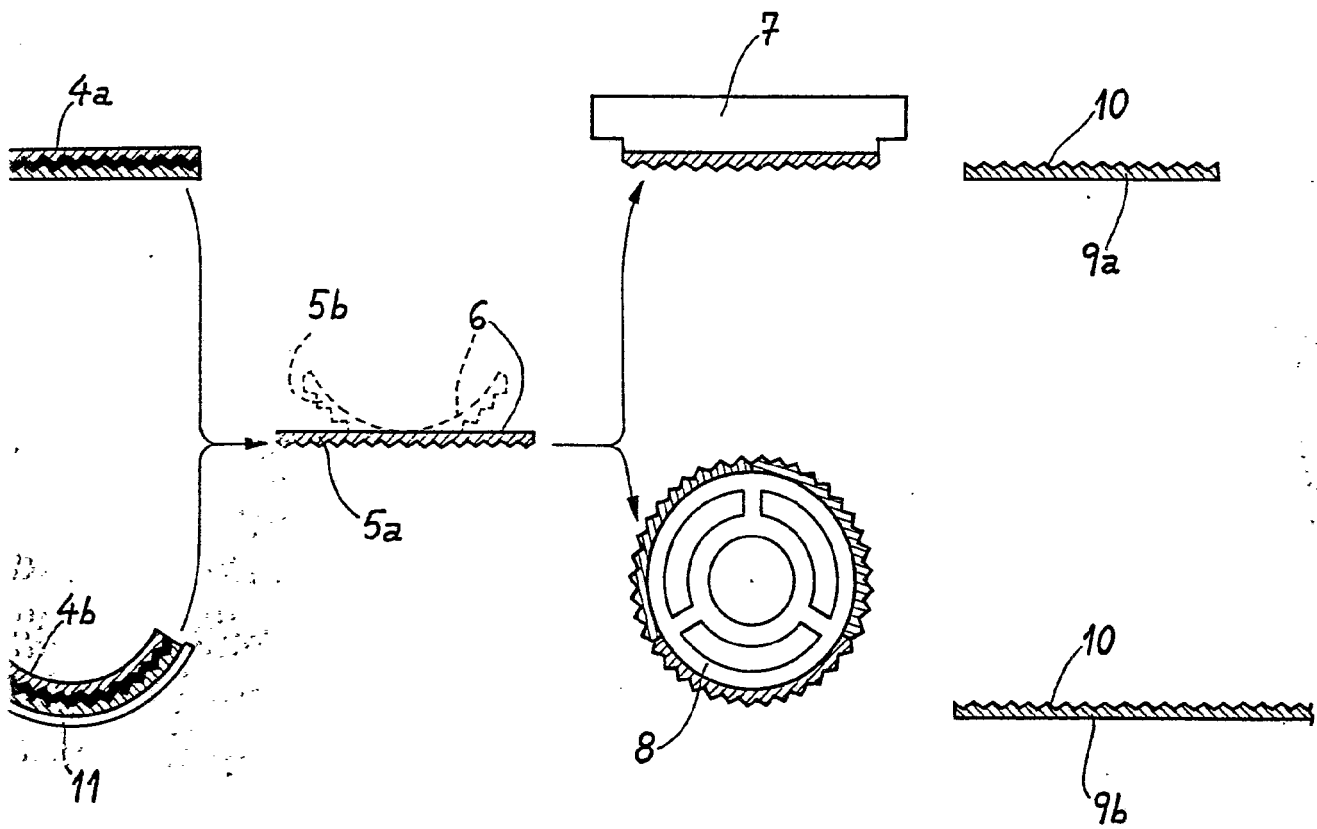
A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Lorenzo Vazquez Mata', enclosed within a circular flourish.



Barcelona para Madrid, 1 de Julio de 1976

D. LORENZO VAZQUEZ MATA





Barcelona para Madrid, 1 de Julio de 1976