

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



10	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21	452.762		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			27 10-1976		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			G09F, B21D, B32B		

64	TITULO DE LA INVENCION
"MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLACAS METALICAS PARA LA POSTERIOR CONFECCION DE ROTULOS, LETREROS, MATRICULAS Y SIMILARES"	

71	SOLICITANTE (S)
D. JOSE LUIS TIRAPU OJER	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
C/ Donoso Cortés, 8	

72	INVENTOR (ES)
D. JOSE LUIS TIRAPU OJER	

73	TITULAR (ES)
D. JOSE LUIS TIRAPU OJER	

74	REPRESENTANTE
D. LUIS RUIZ PALACIOS	

15 dos, el de posterior pintado mediante troques de las partes real-
zadas o rebundidas, o bien la utilización de dos o tres láminas
únicas, de forma que el posterior troquelado, produce el realza-
do del signo, y a la vez el corte de la segunda y tercera capas,
desprendiéndose las partes cortadas apareciendo aquel realizado
de forma que siendo ambas capas de diferente color, se produce
20 el natural contraste entre las partes realizadas que afloran res-
pecto a la lámina superior en sus partes recortadas.

 Ahora bien en la preparación de las placas metálicas
en este segundo método se produce una unión total, íntima, for-
tísima entre las dos láminas, cuando son dos hasta el punto que
25 resulta dificultosísima la separación de las partes de esta se-
gunda placa que se eliminan tras el troquelado y cortado, preci-
sando de puntas aguzadas que pueden llegar a estropear la pintu-
ra de la placa inferior o desviarse produciéndose roturas involun-
tarias que estropeen la estética y buena presentación del rótulo
30 acabado. Ya cuando son tres las láminas, la unión es floja de
forma que se puede levantar con idéntica facilidad las partes
recortadas y el fondo.

 Para obviar este importantísimo problema, se ha concebi-
do este procedimiento mediante el cual, la placa servida, y una
35 vez se ha troquelado la leyenda determinada, permite facilísima-
mente el desprendido de las partes recortadas y en una última
fase, se le da a la placa la fortaleza e íntima unión entre las
mismas, para que podamos calificar como de permanente indefinida-
mente la unión de aquellas.

40 Consiste este procedimiento, partiendo de una placa
metálica del tipo normal y corriente, en aplicar sobre ella una
capa de pintura, cuyo colorido es el que será visible en las co-
tas elevadas de los realizados sobresalientes, y una vez seca aque-

45 lla capa de pintura, se le aplicará una ligera capa o imprimación de un alcohol saturado tras lo cual se coloca la segunda capa o lámina adhesiva reflectante, que a causa de la precedente imprimación, queda adherida suavemente, de forma tal que una vez servida y sometida al tratamiento mecánico para obtener los realzados, y una vez cortadas en las partes de esta segunda capa
50 realizadas, se retiran con suma facilidad, tras lo cual la placa es sometida mecánicamente a un tratamiento de presión con intervención de calor, mediante el cual se elimina el alcohol saturado, y queda fuertemente pegada y unida la segunda sobre la primera lámina, formando un todo único, sin que pueda separarse si
55 no es mediante métodos violentos y desgarros.

La manipulación de las placas así preparadas resulta mucho más fácil para operarios o comerciantes normalmente no adiestrados o cualificados.

60 Suficientemente descritas las fases de este nuevo proceso industrial, sólo nos resta manifestar que podrán ser variables las circunstancias no esenciales, siempre y cuando no afecten sustancialmente a lo que es objeto de esta Patente.

N O T A
* * * *

65 Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:

70 12.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLACAS METALICAS PARA LA POSTERIOR CONFECCION DE ROTULOS, LETREROS, MATRICULAS Y SIMILARES", consistentes en que una vez aplicada la capa de pintura sobre la placa metálica o placa base, y totalmente seca se procede a aplicar una ligera capa o imprimación de un alcohol saturado, sobre la capa de pintura, colocando seguidamente y sobre esta imprimación la lámina adhesiva reflectante de color distinto al de la placa, que quedará ligeramente adherida de forma que sin afectar para nada a las manipulaciones de envasado, transporte y troquelado

75 do, consentirá la fácil separación de las partes recortadas y eliminables de la segunda lámina, para en la fase definitiva de acabado, aplicar a la placa presión con intervención de calor, que producirá la eliminación del alcohol saturado y la inseparable unión de la segunda capa de color o reflectante sobre la primera pintada de un color distinto. Y

80 2ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PLACAS METALICAS PARA LA POSTERIOR CONFECCION DE ROTULOS, LETREROS, MATRICULAS Y SIMILARES", de conformidad en cuanto queda expuesto en la descripción que precede.

Esta memoria consta de CUATRO hojas y 83 líneas.

Madrid, 25 Octubre 1976

P.A.

