

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



⑩ ES	⑪ NUMERO 454.893	⑩ A 1
	⑫ FECHA DE PRESENTACION 7-1-77	

PATENTE DE INVENCION

⑬ PRIORIDADES: ⑭ NUMERO	⑮ FECHA	⑯ PAIS
----------------------------	---------	--------

⑰ FECHA DE PUBLICIDAD	⑱ CLASIFICACION INTERNACIONAL B44C	⑲ PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
-----------------------	---------------------------------------	-------------------------------------

⑳ TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOTIVOS DECORATIVOS"

㉑ SOLICITANTE (S) D. JOSE GARCIA DE POLAVIEJA Y NOVO

㉒ DOMICILIO DEL SOLICITANTE Lopez de Hoyos nº 6-3º MADRID.

㉓ INVENTOR (ES) El propio solicitante de nacionalidad española.
--

㉔ TITULAR (ES)

㉕ REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimienu
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
25 los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta Memoria descriptiva, se refiere a un procedimiento de fabricación de motivos decorativos, el cual sirve para la obtención de toda clase de --
5 emblemas y escudos, banderines, posavasos, hombreras, tiras de denominación, etc.

Dicho procedimiento de fabricación, objeto de la invención, se realiza primeramente mediante el pegado de una lámina de Astralón N 150 color crema, sobre un cristal de 2 ó 3 cm. de espesor y de un ancho y largo igual al de la lámina de Astralón, siendo el espesor de dicha lámina de 0,50 mm. y de ancho y largo variables. Este pegado se realiza mediante una capa de pegamento sobre ambos elementos e introduciéndolo después en una mufla a temperatura de 60^o C durante un periodo comprendido entre media hora y cuatro horas. A continuación se deja enfriar la superficie del Astralón, para posteriormente realizar sobre
10 la misma el correspondiente dibujo que se trate de reproducir a escala, la cual se relaciona con la del pantógrafo a fin de obtener la medida exacta al realizar la impresión.

Una vez concluido el dibujo a lápiz o tinta, se procede a repasar las líneas marcadas mediante un lápiz eléctrico, con el objeto de que desaparezca el Astralón y así obtener unos cortes o marcados que llegan hasta
15 la propia superficie del cristal. Posteriormente se procederá al despegue del Astralón en las correspondientes partes del dibujo que queden en relieve al finalizar el trabajo.

El marcado de las líneas anteriormente mencionado, exige que se tenga en cuenta y se conoz-
20 30

1 ca de antemano, por el dibujante, los colores que han de -
llevar cada parte del trabajo, ya que una línea muy fina -
de Astralón debe quedar para establecer la separación en--
5 cerse de igual forma sobre madera, cobre o cristal, de tal
modo que haciendo el dibujo sobre estos materiales, es ne-
cesario tallar a continuación la madera o atacar con áci--
dos el metal o el cristal previamente parafinados, median-
te cualquier medio convencional y adecuado.

10 Una vez realizado el dibujo, se pro-
cede a una segunda operación que consiste en la reproduc--
ción sobre una lámina del dibujo anteriormente finalizado,
siendo dicha lámina de aluminio semiduro y de dos o tres -
milímetros de espesor, aunque también puede hacerse sobre
15 madera recubierta de una fina lámina de metal o sobre cual-
quier otro material que resista la temperatura a la que --
posteriormente debe someterse la placa. Este segundo paso
u operación se realiza mediante un pantógrafo, grabándose
en bajo relieve aquellos trazos del dibujo en que ha desa-
parecido el Astralón y que al finalizar el proceso van a -
20 quedar en relieve.

Por otra parte, el grabado puede re-
producirse en dos o tres dimensiones y con partes planas o
redondeadas, así como con líneas de separación de colores
25 mediante crestas del troquel.

En el supuesto de que el trabajo se
realice sobre plástico rígido, la placa grabada deberá ir
complementada con una segunda placa cuyo grosor debe estar
de acuerdo con el grosor que se quiera dar al trabajo, de
30 tal modo que sobre esta segunda placa se realizan unos hue-

1 cos de tamaño y formato análogos al grabado realizado sobre la placa original, a la cual se fija mediante cualquier procedimiento adecuado.

5 Por otra parte, una vez finalizado el grabado y limpiado de la placa, el proceso continúa de distinta forma, según que la impresión a realizar lleve colores planos y en relieve o solamente lleve colores en relieve, con lo que deberá ejecutarse sobre una superficie plastificada o no, respectivamente.

10 En el caso en que alguno o algunos colores sean planos, la placa se envía nuevamente a la sección de dibujo, en la que se montarán tantas pantallas de serigrafía como colores distintos vayan en el plano, debiendo quedar perfectamente ajustadas a la parte de la placa correspondiente al color que ha de ocupar cada uno de aquellos.

15 En el caso de no llevar ningún color plano, la pantalla ha de hacerse del tamaño de la placa, pero sin realizar ninguna impresión sobre ella.

20 Cuando las pantallas hayan sido realizadas, en los casos necesarios, se prepara el material sobre el que ha de realizarse la impresión, que puede ser fieltro, paño, algodón, cuero, simil cuero, cartón, madera, corcho, etc., cuyo material es cortado al mismo tamaño que la propia placa, de tal forma que esta operación no se realizará cuando el trabajo debe concluirse en plástico rígido o flexible, ya que el procedimiento sería distinto, como posteriormente se explicará.

25 Una vez preparado todo el material anterior, y conocidos los colores a emplear, se inicia la preparación de cada uno de ellos en la cantidad que se estime
30

1

oportuno,

5

La preparación de los colores es exactamente igual para los que se han de imprimir en relieve que para aquellos otros que irán planos, ya que únicamente se diferencian en la menor densidad que ha de darse a los colores que vayan a ir planos.

10

Asimismo, la obtención de los colores se realiza a base de pastas de vinilo con las que se mezclan colorantes plásticos en proporciones que oscilan del 10 - al 50%, para posteriormente añadir un determinado tipo de resina que acelera el secado y endurecimiento, de tal modo que el añadido de tal resina no es necesario cuando se -- quiera preparar pastas para los colores planos, ya que en este caso se suprime tal resina para que no aumente su densidad.

15

20

25

Por otra parte, en el procedimiento expuesto puede darse una capa de cola plástica sobre la cara trasera del motivo, para colocar entonces una hoja de papel, por ejemplo, con su correspondiente cara debidamente tratada para no adherirse a la cola. De este modo se puede fijar el motivo, en el momento de su utilización, despegando la hoja de papel, y produciendo la cola la adherencia - necesaria. También se pueden realizar motivos con una placa que no presente ninguna oquedad, en cuyo caso, para conseguir un motivo polícromo, se depositan sucesivamente sobre la placa base películas de colores diferentes, para -- después de una fijación entre cada coloreado realizar la - capa de fondo.

30

Una vez realizadas las operaciones anteriormente expuestas, se procede a la impresión propiamente di-

1 cha, la cual se realiza según el material sobre el que se -
imprime el motivo.

5 En el caso de que la impresión se realice sobre
tejidos y similares en general, las operaciones a realizar
son las siguientes:

10 Primeramente se extiende sobre la placa de
aluminio grabada, el color que predomina en el modelo a re-
producir, para que una vez ocupada toda la superficie que ha
de quedar en relieve, proceder a colocar la placa sobre un
plato caliente, cuya temperatura ha de ser 10°C menor que
la de la prensa en la que se ha de efectuar la impresión -
definitiva. Sobre el plato caliente mencionado se mantiene
la placa hasta que se seque el color aplicado, para que una
vez seco éste sea retirado y proceder a su enfriamiento.

15 Una vez enfriada la placa, se retira con
un punzón la parte que ha de ocupar el color que ocupa en
extensión el segundo lugar, y sobre éstas partes descubier-
tas se da el mismo; una vez extendido este color se proce-
de como en el caso anterior y así sucesivamente hasta dar
la totalidad de los colores que han de ir en relieve.

20 Finalizadas las operaciones anteriores -
pueden realizarse dos casos de impresión, uno en el que -
se haya de imprimir colores planos, y otro en el que se -
haya de imprimir colores no planos.

25 En el caso en que haya de imprimirse co-
lores planos, se coloca la placa que ya está rellena de -
los distintos colores en relieve, bajo la pantalla seri--
gráfica, sobre la que ha de darse el correspondiente co--
lor plano que predomine, para que una vez extendido se pro y
ceda a su secado en el plato caliente, repitiéndose des-

30

1 pués la operación para cada uno de los colores planos.

5 Cuando hayan sido dispuestos todos los colores sobre la placa, se procede a colocar sobre la misma el tejido que constituye el soporte de la impresión, salvo
10 madera, cartón, papel, etc., cuando éstos deban cubrirse de un color distinto al suyo natural. Dicho soporte de la impresión se cubre con una capa de goma espuma de dos o tres centímetros de grosor, para posteriormente introducir el conjunto en una prensa en la que el plato inferior estará caliente, en tanto que el superior estará frío o a la inversa, sometiéndolo inmediatamente a una temperatura y presión previamente fijadas y que oscilan de 10 a 300° C y de 0 a 20 atmósferas respectivamente, manteniendo el conjunto durante un periodo de tiempo variable según los casos, entre un segundo y cinco minutos. A continuación se extrae el conjunto de la prensa caliente y se introduce en una prensa fría donde permanece por tiempo aproximado de un minuto, donde se enfria y se retira primeramente la goma espuma, para después levantar el material que constituye el soporte de la impresión, apareciendo en el mismo reproducido el dibujo con los colores en relieve o en relieve y planos.

15
20
25 Finalizada la operación anterior, se procede al troquelado o cortado a mano de las unidades y se procede a su empaquetado.

30 Cuando la impresión se realiza sobre tejidos, extensibles o no, que deban presentar su fondo plastificado, las operaciones a realizar son las mismas que en el caso anteriormente expuesto, pero con la particularidad de que en este caso es necesario que en una pantalla seri-

1 gráfica que ocupa la totalidad de la placa y que lleva el
color de fondo, se cubra con éste toda la placa y se pro-
ceda a su secado, introduciéndose a continuación en la --
5 prensa caliente en las condiciones ya mencionadas hasta -
concluir la impresión propiamente dicha, de tal modo que
esta operación distinta a la del caso anterior, se realiza
al dar el color de fondo, lo que se efectúa a continuación
de haber dado todos los colores en la forma descrita en el
proceso anterior.

10 Cuando la impresión se realiza sobre so-
porte plástico flexible, las operaciones a realizar son -
las siguientes:

15 Si el plástico es de P.V.C. flexible, se
procede como en el caso anterior, salvo si el fondo ha de
quedar transparente, en cuyo caso no se da color de fondo
en la forma que en él se expresa.

20 Si por el contrario se trata de un plás-
tico que ha de quedar más o menos extensible y flexible,
el procedimiento es el siguiente:

25 Se da sobre la placa cada color en relie-
ve por el orden y en la forma expresada en los apartados
anteriores, para a continuación dar igualmente y por or-
den los colores planos (si los lleva), salvo el de fondo.

30 Concluidas las operaciones anteriormente
mencionadas, se da el color de fondo y se seca en el pla-
to caliente, enfriándolo posteriormente y repitiendo la -
operación un número de veces que ha de ser proporcional -
al grosor, para después enfriar y proceder a su cortado -
y troquelado.

En el caso de que la impresión sea sobre
plástico rígido, las pastas correspondientes se confec--

1 cionan a los distintos colores en la forma expresada an-
teriormente, salvo en lo que se refiere al color de fon-
do. En este caso, la capa de fondo se obtiene a partir -
5 de una pasta a base de P.V.C., colorantes y resinas, dota-
das de un producto acelerador del secado, cuyo producto
debe estar en una proporción no superior al 5%.

10 La placa base se prepara como en los ca-
sos anteriores, dando primero los colores en relieve y --
después los colores planos, e incluso el de fondo, para -
que una vez finalizado el trabajo fijar sobre la propia -
placa una segunda placa del grosor que se quiera dar al -
trabajo, sobre la que se extiende la pasta a que anterior-
mente se ha aludido, procurando dejar completamente cubier-
to el volumen del trabajo, para cubrir con un lienzo y -
15 colocar encima la goma espuma. El conjunto así constitui-
do se introduce en la prensa caliente, durante un tiempo
que oscila entre los veinte minutos y la hora, según los
colores, tamaño y grosor.

20 Sacado el conjunto de la prensa calien-
te, se procede al enfriamiento y se retira posteriormente
el lienzo, separando la placa complementaria de la placa -
base con la que se ha realizado el trabajo. Los trabajos
que se pueden realizar con el procedimiento de fabricación
de motivos decorativos, expuesto a lo largo de esta Memo-
ria descriptiva, puede decirse que presenta una variedad -
25 ilimitada, ya que la gama es verdaderamente amplia, pudién-
se señalar, a título meramente enunciativo, los siguien-
tes:

30 Toda clase emblemas y escudos.

Banderines y banderolas de distintos for

1 : matos y tamaños, publicitarios o no.

Habreras y tiras de denominación,

Viseras y frontis para gorras.

Posa-vasos y manteles individuales.

5 Logotipos y logomarcas.

Paneles decorativos y publicitarios.

Reproducciones de cuadros y grabados.

Cubiertas para estuches, carpetas, etc.

Calendarios..

10 Es decir que puede ser aplicado a la obtención de cualquier otro elementos que pueda efectuarse sobre los materiales indicados y similares, pudiéndose además complementar con adornos metálicos o de otras clases y adhesivos, auto-adhesivos y termosoldables.

15



20



25

30

x

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
10 en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
sentarla como nueva y propia.

18 Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

20 Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
25 ducta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
guientes:

1

que ha de realizarse la impresión, fieltro, paño, algodón y en general tejidos y similares,

5

f) Extensión del color predominante sobre la placa de aluminio, procediéndose a continuación a la disposición de la placa sobre un plato caliente a una temperatura de 100°C por debajo de la de la prensa que ha de efectuar la impresión definitiva, hasta que el color -- adopta una tonalidad mate que denota que se ha secado, retirándose seguidamente del plato hasta que se enfria,

10

g) Se procede a retirar con un punzón las partes correspondientes al color que ocupa el segundo lugar en extensión para posteriormente extender dicho segundo color, haciendo lo mismo con el resto de los colores que han de ir en relieve,

15

h) Para la impresión de colores planos, en el caso de que existan, la placa que incorpora los colores en relieve según el apartado anterior, se coloca -- bajo la pantalla serigráfica, sobre la que se ha de dar el color plano predominante, una vez extendido se procede a su secado en el plato caliente repitiéndose la operación -- con cada uno de los colores planos.

20

i) Una vez dispuestos todos los colores sobre la placa, se procede a colocar sobre la misma el tejido que constituye el soporte de la impresión, el cual se cubre con una capa de goma-espuma, introduciéndose este conjunto en una prensa en la que uno de los platos está caliente mientras el otro permanece frio, smetiéndole a una determinada temperatura y presión, que pueden alcanzar los 300°C y las 20 Atmósferas respectivamente, durante un periodo de tiempo variable según los casos entre 1 segundo y 5 minutos, procediéndose a continuación a extraer dicho con-

25

30

1 junto de la prensa caliente e introducirlo en una prensa -
fría, donde permanece 1 minuto, para finalmente extraerlo
de esta prensa, ya frío, retirar la gomaespuma y el mate-
5 rial soporte de la impresión en el que aparece perfecta-
mente reproducido el dibujo.

10 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION -
de MOTIVOS DECORATIVOS", según reivindicación 1, caracte-
rizado porque cuando la impresión se realiza sobre teji--
dos con fondo plastificado, después de la fase (h), es de
15 cir, cuando se han aplicado todos los colores según se ha
descrito, se procede a la aplicación de un color de fondo
mediante una pantalla serigráfica que ocupa la totalidad
de la placa.

20 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
DE MOTIVOS DECORATIVOS", según reivindicación 1ª, caracte-
rizado porque cuando la impresión se realiza sobre un -
soporte plástico flexible, se incluye la fase descrita en
la reivindicación anterior, repitiéndose dicha operación
un número de veces que será en función del grosor que se
quiera dotar al elemento, eliminándose en éste caso la fa-
25 se (i) y sustituyéndose por un simple enfriado seguido del
cortado y troquelado.

30 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION -
DE MOTIVOS DECORATIVOS", según reivindicación 1, caracte-
rizado porque cuando la impresión se realiza sobre plásti-
co rígido, la capa de fondo se obtiene a partir de una pag
ta a base de P.V.C., colorantes y resinas, dotadas de un
producto acelerador del secado, siendo en este caso el --
tiempo de inclusión en la prensa caliente según la fase -
35 (i), oscilante en veinte y sesenta minutos, según colores

1 y dimensiones.

5 5ª.- Se reivindica por último como -
objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención
que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOTIVOS
DECORATIVOS".

Todo conforme queda descrito y reivin-
dicado en la presente Memoria descriptiva que consta de --
dieciseis páginas mecanografiadas.

10

Madrid, 7 de Enero de 1.977

BERNARDO UNGRIA

P.D.



15

20

25

30