

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	11	456674	10	A 1
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION - 9 MAR. 1977		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO			32 FECHA	33 PAIS
Int. Cl. ³ <u>B 29 C 5/00</u>				
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL <u>B29C AP4C</u>	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
64 TITULO DE LA INVENCION *PROCEDIMIENTO PARA EL RELLENO ENDURECIDO DE PIEZAS MOLDEADAS DE PLASTICO*.				
71 SOLICITANTE (S) DR. PETRA PORTERO TORREJON.				
DOMICILIO DEL SOLICITANTE MADRID, C/ Luis de la Torre, 18.				
72 INVENTOR (ES) La propia solicitante.				
73 TITULAR (ES)				
74 REPRESENTANTE D. ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS.				

El presente procedimiento se refiere a un sistema mediante el cual se rellena una pieza de plástico moldeada con sustancia capaz de fraguado y endurecido para proporcionar consistencia, aspecto y peso de materia pesada fundida en materiales nobles.

5.

Es conocido el procedimiento de conseguir figuras moldeadas fundidas en materiales nobles a base de coquillado con técnica muy delicada y de gran especialización, por cuya razón y como consecuencia de los mismo, los productos de esta industria son destinados a mercados minoritarios en los que los costos son menos importantes que la tentación o estética que un elemento figurativo de este tipo produce.

10.

La fundición o colada de metales más o menos preciosos lleva consigo un considerable consumo de horas de trabajo, no solo en la preparación como en el fundido propiamente dicho, además del acabado que es siempre importante para presentar la pieza a la venta y comercio, por cuya razón es cada día menos posible poner elementos figurativos, de este tipo, al alcance de los estamentos más numerosos de la sociedad actual.

15.

20.

- Con el fin de conseguir un procedimiento que abarate considerablemente el proceso de obtención de los elementos figurativos que tratamos, conservando, como es lógico, el aspecto, consistencia y peso de una materia con peso específico muchísimo más elevado que los materiales baratos a emplear, se ha ideado un proceso que partiendo de elementos fáciles de moldear y manejar se les someta a una serie de conversiones y operaciones auxiliares capaces de proporcionarles las características físicas similares al metal fundido.
- 5.
10. Para llegar a comprender el proceso seguido vamos a valernos de los dibujos explicativos que se acompañan y en los que se muestra a título de ejemplo un proceso tal y como se reivindica con una precaria instalación utilizada en el proceso.
15. En los dibujos:
- La figura 1 muestra, en perspectiva, una pieza moldeada lista para rellenar con producto fraguable y pesado que aumenta el peso específico del molde hasta parecer material noble,
20. la figura 2 muestra un corte del molde con muestra de la

funda y del relleno, y

la figura 3 muestra un esquema de una instalación de molde e inyección siguiendo el proceso de la invención y que es un ejemplo no limitativo del alcance industrial.

5. En efecto, podemos comprobar que a partir de una pieza inyectada 1 de plástico termoendurente y de fabricación seriada bastará rellenar su interior mediante un material fraguante de suficiente peso específico 2 que a través del mazarotado 3 llena perfectamente el interior del hueco formado, tomando la forma del molde o funda 1 proporcionando una consistencia y peso similar a pieza maciza de materia noble, relleno que podrá ser de cualquier sustancia individual o mezclada, tal como serrín con poliestireno, arena con cemento o cualquier mortero capaz de endurecer, siendo preferible de fraguado rápido y con elevada higroscopía para que el secado sea casi instantáneo.
10. Como ejemplo preferido de una instalación de este tipo podríamos disponer las piezas moldeadas 1 en armazón longitudinal cargado sobre cinta transportadora temporizada 4, de tal forma que puedan desfilar por debajo de tolva 5 cargada
- 15.
- 20.

con el mortero de relleno 2, de tal forma que inyecte una dosificación justa de relleno que preforme completamente el hueco de inyección y mantenga el aspecto exterior de la funda 1.

5. Mediante pintura o cualquier tipo de procedimiento de envejecimiento se modifica la superficie exterior del molde hasta darle apariencias de materiales nobles o, por lo menos, decorados y coloreados con decoraciones oportunas, consiguiendo el peso, la rigidez, dureza y consistencia de una pieza maciza, monobloque y fundida en una sola materia.
- 10.

Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera la forma y manera de obtener la funda o molde hueco plastificado, incluso ser de otra cualquier materia termofraguante,

15. cualquiera el tipo de relleno endurecible, con tal que alcance elevado peso específico y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materias en que se realice y confeccione el proceso mencionado.

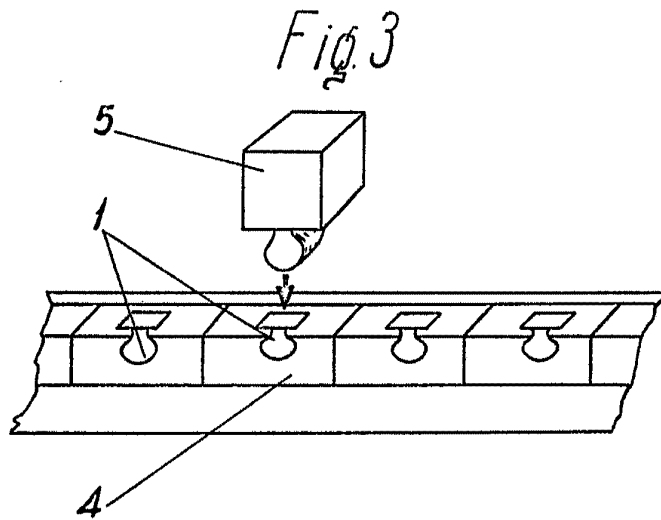
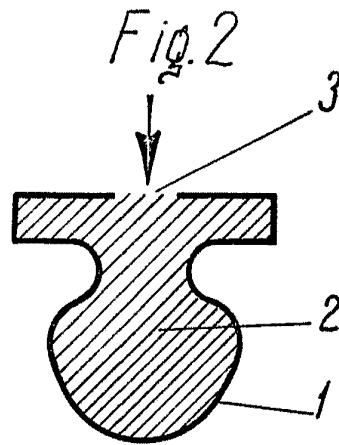
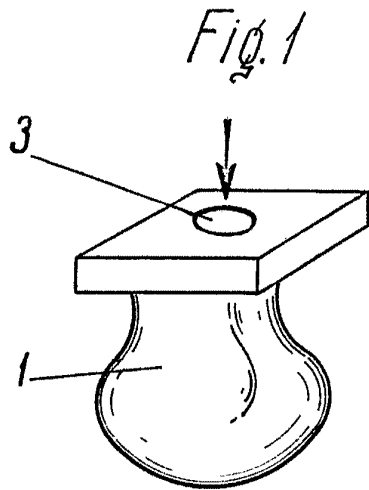
NOTA

20. Hecha la descripción del presente invento se hace constar

que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las siguientes

REIVINDICACIONES

- 12.- Procedimiento, para el relleno endurecido de piezas moldeadas de plástico, caracterizado por el hecho de que partiendo de piezas obtenidas por un inyectado normalizado de materia termoendurecible y plástica y susceptible de fabricación seriada se consigue un relleno de material fraguante de elevado peso específico haciéndolos desfilarse por debajo de la tolva dosificadora que llena perfectamente el hueco interior de la pieza preformada, tomando la forma del molde o funda creada, relleno que podrá ser primario elemental o mezcla dosificada de un árido conveniente y una materia hidrofraguante de endurecimiento rápido y elevada hidrocofia para que el secado sea casi instantáneo, consiguiendo, al endurecer el relleno una consistencia y peso de características similares a los de una materia noble, para lo que será preciso completar el proceso con un tratamiento decorativo o de envejecimiento exterior que complete el aspecto exterior de la pieza tratada.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.



Escala variable
MADRID, - 9 MAR. 1977

M. L. DE LAHERRAIN DE LAS POZAS
ARQUITECTO

Fdo: Guillermo Fernández