

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

jch

19 ES

11

NUMERO

466.085

10 A1

21

FECHA DE PRESENTACION

17.1.78

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

- 5 DIC. 1978

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
	CO 9 D	

64 TITULO DE LA INVENCION

PROCEDIMIENTO DE ACABADO DE LAMINAS DE CELULOSA POR TRANSFERIDO DE RESINAS RETICULARES.

71 SOLICITANTE (S)

DON JESUS GREGORIO PARRA MARTINEZ (1)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Avda. Fabregada, 16 - HOSPITALET DE LLOBREGAT .- (BARCELONA)

72 INVENTOR (ES)

(1)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

DON 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 descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 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-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
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 Las cubiertas de libros, fascículos y en general
todas aquellas láminas impresas que por ser repetidamente
manejadas sufren un continuo ataque por parte de elementos
5 exteriores deben ser protegidas a fin de que no sufran un
deterioro prematuro.

Convencionalmente la protección que se otorga a
estas láminas se consigue por la adherencia sobre la cara
impresa de una película sólida de plástico transparente que
añade brillo a la imagen y hace resaltar sus colores.

10 El sistema a seguir para vincular la película -
transparente presenta diversas posibilidades pero en gene-
ral exige la obtención previa de la película, cuyo grosor
no supera las 2 micras, en instalaciones adecuadas.

15 Naturalmente una película de estas característi-
cas no es fácil de obtener y tampoco resulta fácil de mane-
jar; además la aplicación se lleva a cabo sobre las hojas
impresas antes de ser manipuladas y ello puede dar lugar a
que tras la manipulación (cortado, doblado, etc.) se resien-
ta la vinculación de la película a la lámina y acaben por
20 separarse bien sea localmente formando bolsas o bien par-
cialmente por bordes y esquinas; en cualquiera de los casos
la lámina impresa queda inútil para ser recuperada y por su
puesto no puede en ese estado ser comercializada.

25 Ahora bien, el deterioro que sufre la vinculación
entre película y lámina, no se produce de modo inmediato du-
rante la manipulación ni tampoco durante el encuadernado o
incorporación de la lámina más película al conjunto en que
se integran, sino que suele producirse posteriormente por
30 manejo durante empaquetado, desempaquetado, colocación, -
transporte, etc. con lo cual se inutiliza el conjunto con

1 la cuantiosa pérdida económica que ello supone.

5 Cualquiera que sea el modo o procedimiento que se siga para vincular una película sólida transparente a una lámina impresa dará siempre lugar a una lámina compuesta cuya vinculación relativa es superficial es decir tangente una a otra y por tanto más o menos separables.

10 Así pues está claro que este procedimiento no resulta ni mucho menos el adecuado sino que es necesario que la lámina y su protección constituyan monopieza y sean totalmente inseparables.

15 Ante lo expuesto, es evidente la conveniencia de obtener un recubrimiento brillante o mate de la superficie a proteger sin aportación de ninguna película auxiliar, - tanto por los inconvenientes descritos de posible separación entre ambos cuerpos como por cuestiones económicas ya que es natural que el coste de la lámina a proteger se vé incrementado por el coste del adhesivo y el de la película.

20 El objeto del presente registro consiste en conseguir un acabado superficial en la lámina a proteger mediante un sistema de transferido de resinas reticulables, aplicable a cualquier tipo de material celulósico o plástico en cualquiera de sus formatos o bobinas habituales. Dicho transferido se realiza con la aportación provisional de un film que posteriormente es retirado y reutilizable. El
25 acabado superficial es impermeable al agua y grasas, no es tóxico y su coste económico resulta favorecido por el hecho de recuperar el film, tras el proceso de secado en el cual se realiza la reticulación de las resinas aportadas.

30 El procedimiento en cuestión consiste en disponer sobre una o ambas caras de una lámina base impresa de natu-

1 raleza celulósica, plástica o compuesta conformada en hojas
o bobinas, un film de tipo poliéster, polipropileno o simi-
lar.

5 La unión superficial entre la lámina base y el -
film se realiza por presión, con o sin aportación de calor,
interponiendo una capa de polímeros reticulables, que una
vez polimerizados con o sin calor, quedan adheridos sobre
la lámina base.

10 Tras la polimerización, el film es separado y re-
bobinado quedando en disposición de reutilización.

15 Con objeto de ilustrar convenientemente cuanto he
mos expuesto, se acompaña a la presente memoria descriptiva
y formando parte integrante de ella una hoja de dibujos en
los que de un modo esquemático se ha representado un ejem-
plo ilustrativo, no limitativo de las posibilidades prácti-
cas de realización.

En la figura 1 se muestra un esquema del proceso
de transferido.

20 En la figura 2 aparece un esquema del proceso de
recuperación del film.

25 En base a las figuras cabe señalar: 1, lámina ba
se; 2, rodillos de alimentación; 3, polímero reticulable;
4, film; 5, bobina de film; 6, lámina base más film; 7, bo-
bina; 8, rodillos presionadores; 9, lámina base acabada y
10, rodillo separador.

30 Partiendo de hojas o bobinas, la lámina base 1 es
conducida por los rodillos de alimentación 2 hacia los rodi-
llos presionadores 8 donde se aporta el film de poliéster o
polipropileno 4 procedente de la bobina 5 y el polímero re-
ticulable 3.

1 Los rodillos presionadores 8 aseguran el íntimo contacto entre la lámina base y el film 4 con la interposición del polímero reticulable 3, obteniendo una banda 6 que se almacena en la bobina 7.

5 Dicha bobina 7, tras la reticulación del polímero 3 está ya dispuesta para la retirada del film 4, disponiéndose al paso de un rodillo separador 10 en el cual el film 4 se desvía hacia la bobina 5 mientras que la lámina base acabada 9 es apilada o rebobinada, dispuesta para su
10 utilización.

El film 4 puede ser reutilizado para otro proceso sin haber variado sus propiedades.

A modo de ejemplo se describe seguidamente una -
15 realización práctica, con el fin de que el proceso quede su ficientemente aclarado.

Partiendo de papel de 120 gramos en formato litográfico imprimido, es introducido en la máquina laminadora con medios automáticos, impregnándose el papel base del producto químico reticulable que produce el acabado por mediación del film de polipropileno de 0'02 milímetros no tratado
20 electronicamente.

La unión del papel base con el film se realiza a una temperatura de 40°C.

25 El conjunto es bobinado en espera de su reticulación y secado, el tiempo necesario oscila entre 2 y 3 horas a temperatura ambiente, este tiempo puede reducirse aumentando la temperatura.

Transcurrido dicho tiempo el film puede separarse dejando el pliego totalmente acabado.

30 El producto químico reticulable puede constituirse

1 por cloruro de polivinilideno al 100% o bien por bases acrí-
licas reticulables con adición de sales aminas al 5 ó 6% en
dispersión acuosa.

5 No se considera necesario hacer más extensa esta
descripción para que cualquier persona perita en la materia
comprenda perfectamente cual es la idea que se desea repre-
sentar, así como las ventajas que de su realización indus-
trial han de derivarse.

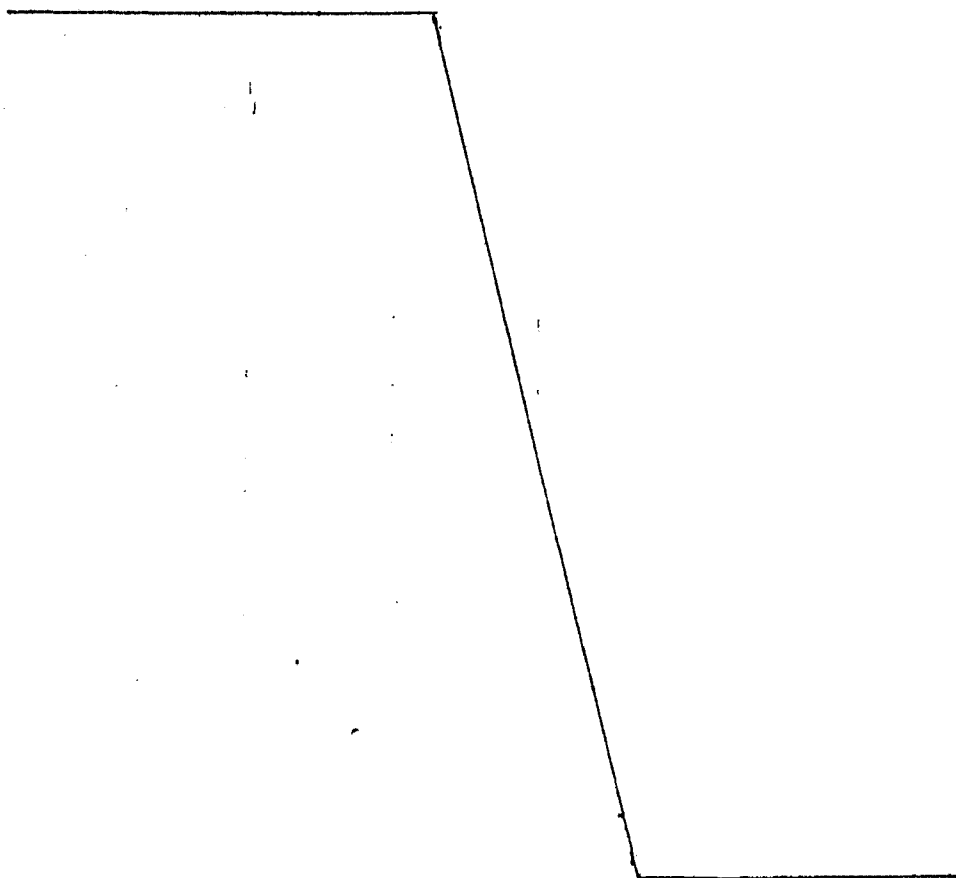
10 Por todo ello y para evitar posibles imitaciones
se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusi-
va de la idea descrita de acuerdo con las consideraciones y
puntos que se desean reivindicar, que se concretan en las
páginas siguientes.

15

20

25

30



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,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 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,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 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-
15 sentarla como nueva y propia.

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
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

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

NOTA DE REIVINDICACIONES

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

1 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE ACABADO DE LAMINAS DE CE-
LULOSA POR TRANSFERIDO DE RESINAS RETICULARES".- caracteri-
zado esencialmente porque consiste en disponer sobre una o
5 ambas caras de una lámina base impresa de naturaleza celu-
lósica, plástica o compuesta, en hojas o en bobina, un film
de tipo poliéster, polipropileno o similar, en íntima unión
superficial, por presión con o sin aportación de calor, in-
terponiendo entre la lámina base y el film una capa de polí-
10 meros reticulables, que una vez polimerizados con o sin ca-
lor, quedan adheridos sobre la lámina base, mientras que el
film es separado y rebobinado quedando en disposición de reu-
tilización.

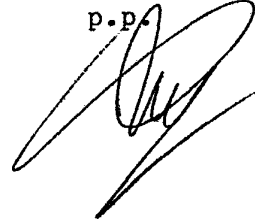
15 2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:
"PROCEDIMIENTO DE ACABADO DE LAMINAS DE CELULOSA POR TRAES-
FERIDO DE RESINAS RETICULARES".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la
presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas me-
canografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid 17 de Enero 1.978

BERNARDO UNGRIA

P.P.



1
5
10
15
20
25
30

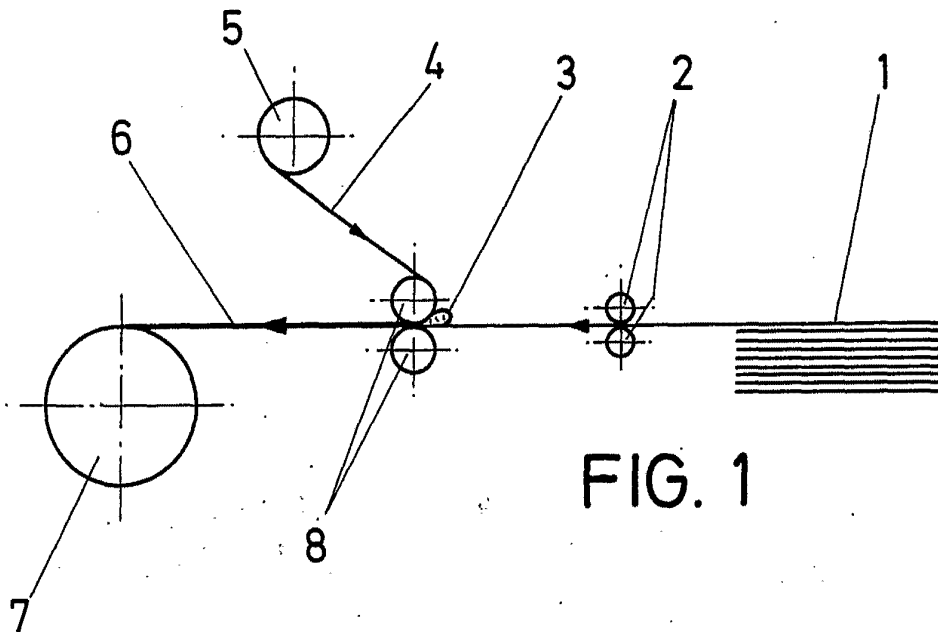


FIG. 1

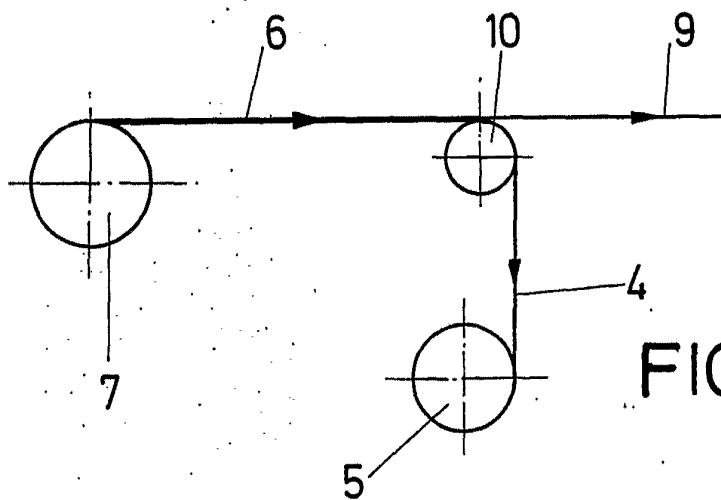


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 17 de Enero de 1978
BERNARDO UNGRIA
p. p.