

20 SET. 1978

ES 66689 A 1



ESPAÑA

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

NÚMERO	66689
FECHA DE PRESENTACION	6 Febrero 1978

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NÚMERO	62 FECHA	63 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B32B ; G09F	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS METALICAS PARA LA POSTERIOR CONFECCION DE ROTULOS, LEEREROS, MATRICULAS Y SIMILARES"		
71 SOLICITANTE (S)		
D. JOSE LUIS TIRAPU OJER		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
c/. Donoso Cortés, 8 - VALENCIA		
72 INVENTOR (ES)		
D. JOSE LUIS TIRAPU OJER		
73 TITULAR (ES)		
D. JOSE LUIS TIRAPU OJER		
74 REPRESENTANTE		
D. LUIS RUIZ PALACIOS		

BAD ORIGINAL

4 FEB.



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N  
E N  
E S P A Ñ A

Solicitada a favor de D. JOSE LUIS TIRAPU OJER, de nacionalidad española, domiciliado en VALENCIA, Calle Donoso Cortés, 8

consistente en

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS METALICAS PARA LA POSTERIOR CONFECCION DE ROTULOS, LETREROS, MATRICULAS Y SIMILARES". = = = = =

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

Ajustándonos a las normas previstas en el Estatuto-Ley de Propiedad Industrial, la presente Memoria muestra las - circunstancias que concurren en un nuevo procedimiento de fa--  
5                   bricación de placas metálicas, del tipo que es utilizado poste-  
riormente para la preparación y confección de rótulos, letre--  
ros, matrículas de vehículos, placas de arbitrios, en los que  
se obtiene por troquelado o por cualquier otro procedimiento -  
mecánico, y en los casos en que proceda, altorrelieves o bajo-  
rrelieves de leyendas, números, marcas, etc., etc., y cuyo nue-  
10                   vo procedimiento ofrece las características previstas en el an-  
tes citado Cuerpo Legal, para que se otorgue a su titular el -  
privilegio de su exclusiva explotación que supone la Patente -  
de Invención.

En la obtención de los rótulos y letreros, cuando se  
15                   utiliza la estampación o troquelado, entre otros se utilizan -  
los conocidos procedimientos de pintado posterior, mediante --  
trépas de las partes realizadas o rehundidas, o bien el empleo  
de tres láminas unidas, de forma que el posterior troquelado,  
produce el realizado del signo o letra, y a la vez el corte de  
20                   la segunda y tercera lámina, desprendiéndose las partes corta-

das apareciendo sólo el realizado de forma que siendo las otras láminas de diferente color, se alcanza el natural contraste de colores entre las partes realizadas y la lámina superior recortada.

25



Ahora bien, en la preparación de las placas metálicas, de esta última forma, se produce una unión total, íntima fortísima entre las dos láminas, cuando son dos, hasta el punto que resulta dificultosísima la separación de las partes de esta segunda placa que se eliminan tras el troquelado y cortado, precisando de puntas aguzadas que pueden llegar a estropear la pintura de la placa inferior o desviarse produciéndose roturas involuntarias que estropean la estética y buena presentación del rótulo acabado. Ya cuando son tres las placas, la unión es floja de forma que se puede levantar con idéntica facilidad las partes recortadas y el fondo.

30

35

Para evitar este importantísimo problema, se ha concebido este procedimiento, mediante el cual, la placa servida y una vez se ha troquelado, cuando ello deba hacerse, permite facilísimamente el desprendido de las partes recortadas y en una última fase, se le da a la placa la fortaleza e íntima

40

unión entre las mismas, para que podamos calificar como permanente y definitiva la unión de aquellas. 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 cotas elevadas de los realizados troquelados. Cuando se produzca esta fase mecánica, y

45

una vez seca aquella capa de pintura se le aplicará una ligera capa o imprimación de una olefina, a temperatura ambiente, tras lo cual se aplica y coloca la segunda capa o lámina adhesiva, que puede ser reflectante también a temperatura ambiente (sin

50

calor), que a causa de la precedente imprimación, queda leve y suavemente adherida, en cuya forma es servida al cliente que deberá procurar que se mantenga a la temperatura ambiente y no se vea afectada por el calor. La placa lisa, y sometida cuando ello convenga al tratamiento mecánico de realizado o troquelado,

55

y una vez cortadas las partes de esta segunda capa realizadas,

se retiran con suma facilidad, tras lo cual la placa será sometida mecánicamente a un tratamiento de presión y calor, mediante el cual la olefina se une al pegamento de la segunda capa, que se verá regenerado para recuperar toda la adhesividad de dicho pegamento, con lo que la unión de esta segunda capa queda constituyendo un todo único con la placa, de la que no podrá desprenderse sin acudir a métodos violentos y desgarros.

En el caso de la placa o rótulo liso, sin realzados se procederá cortando con una cuchilla adecuada los signos o letras y números que quieran aparecer visibles de la placa, - corte que se aplicará sobre la segunda capa, tras lo cual, se separarán las partes recortadas, apareciendo completado el rótulo que se haya querido obtener de esta placa, tras lo cual se aplica asimismo presión y calor para alcanzar la íntima -- unión a que antes nos hemos referido, siempre manteniendo la - forma lisa y plana de la placa o rótulo.

La manipulación de las placas así preparadas previamente, resulta mucho más fácil para operarios y comerciantes - no adiestrados, que con las placas actuales corrientes, y sólo se aplicará calor en la fase de acabado.

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

80 N O T A  
= = =

Se reivindica como nuevo en esta Patente de Invención:

1º.- Perfeccionamientos en la fabricación de placas metálicas para la posterior confección de rótulos, letreros, - matrículas y similares, consistente en que una vez aplicada la capa de pintura sobre la placa metálica o placa base, y totalmente seca aquella capa, se procede a aplicar una ligera capa o imprimación de una olefina sobre la capa de pintura, colocando seguidamente sobre esta imprimación la lámina adhesiva a --

4 FEB.

90 temperatura ambiente (sin calor) que podrá ser o no reflectante y de diferente color que el de la placa, que quedará ligeramente adherida de forma que, sin afectar para nada a las manipulaciones de envasado y transporte, quedará lista bien para ser troquelada o bien para eliminar mediante cuchilla las partes que requieran para que resulten visible, de la placa inferior pintada, los signos, letras o números que compongan la --  
95 placa o letrero en este caso liso, o en el caso de troquelado, permitir la fácil separación de la segunda lámina de las crestas o partes realizadas, cortadas y eliminables. Seguidamente se procederá en la placa en uno u otro caso a la aplicación de  
100 presión con intervención de calor, lo que producirá la combinación de la olefina con el pegamento de la segunda capa, cuyo valor adhesivo habrá quedado totalmente regenerado y con todo su valor adhesivo, quedando íntimamente garantizada la unión de esta segunda capa con la lámina. Y

105 2º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS METALICAS PARA LA POSTERIOR CONFECCION DE ROTULOS, LETREROS, - MATRICULAS Y SIMILARES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.




*[Handwritten signature]*

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas en una sola cara y a doble espacio en 109 líneas.

Madrid, 31 Enero 1978

P. A.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name 'P. A.'.

4 FEB. 1978

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the end.