

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



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

19 ES	11	NUMERO	468580	20 A1
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	13 marzo 1978	

20 OCT. 1978

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
B29D		
54 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FIGURAS Y CUERPOS DE MATERIA PLASTICA MOLDEABLE".		
71 SOLICITANTE (ES)		
Doña Nieves CONROTTO MARÍ		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Badalona (Barcelona), calle Wifredo, 196, 1º		
72 INVENTOR (ES)		
la solicitante		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. Ignacio PONTI GRAU		

La presente invención se refiere a un procedimiento especialmente estudiado para la fabricación de flores, figuras y cuerpos moldeados, a base de una materia plástica fraguable al aire, el cual resulta de extremada sencillez y permite obtener conjuntos que, debidamente coloreados, de acuerdo igualmente con el proceso, imitan a la perfección los elementos naturales que se reproduzcan, cosa prácticamente imposible de conseguir con otros procedimientos hasta ahora conocidos.

El procedimiento objeto de la invención parte como material base para la formación de los elementos a obtener, de trozos o recortes de un material farináceo, esponjado mediante la adición de fermentos apropiados y cocido, cuyo material de partida es subdividido previamente en pequeños trozos, que son malaxados a continuación en el seno de una dilución de cola líquida blanca, en la proporción aproximada de 400 a 700 g de trozos de aquel material de partida por 400 a 600 g de cola.

El malaxado de aquellos trozos en el seno de la dilución de cola se lleva a cabo, ya sea por medios manuales o mecánicos, en forma intensa, durante un tiempo aproximado de una hora, hasta conseguir la formación de una pasta homogénea, por disgregación completa del material de partida.

Una vez conseguida dicha pasta y su completa homogenización, se pasa a adicionar a la misma de 100 a 200 g de un almidón de gramínea, como material de carga y espesante, utilizando para ello ventajosamente harina de arroz o

similar, previamente reducida a polvo impalpable.

Se prosigue la acción de mezcla hasta lograr igualmente la completa homogeneidad, evitando la formación de grupos o coágulos y, tras conseguirlo, se deja la pasta espesa formada en reposo por espacio de unas horas, tomando así la masa cuerpo y determinando un bloque plástico.

El bloque de masa así obtenido es subdividido luego en porciones, de acuerdo con los elementos a moldear, coloreándose cada una de dichas porciones con el color apropiado, para lo cual se utilizan ventajosamente colorantes tipo acuarela en pasta, malaxando asimismo las porciones coloreadas, hasta lograr una mezcla íntima del colorante con la porción de masa sometida a la acción del mismo.

Las porciones de pasta pueden moldearse entonces, gracias a su condición plástica, por cualquier medio apropiado, adoptando las más variadas formas que la fantasía inspire, siendo especialmente aptas para la formación de flores artificiales, ramos, figuras, accesorios de piezas de bisutería o similares, ya que las mismas fraguan completamente al aire, sin necesidad de tratamiento adicional alguno.

Gracias también a la plasticidad del material así obtenido, es posible conseguir con el mismo reproducciones fieles de pétalos o partes de flores u otros elementos, en forma prácticamente imposible de conseguir con los métodos tradicionalmente seguidos para estos fines.

Cabe añadir finalmente que la conservación de la masa de pasta que pueda sobrar al terminar las fases de un

proceso y antes de comenzar el siguiente, es imprescindible que conserven la humedad para que no fragüen al aire, como ocurre normalmente para el acabado de las piezas moldeadas. A tal fin la porción o porciones de masa sobrantes se con-
5 servarán en frigorífico y debidamente recubiertas con lámi-
nas impermeables, que eviten el contacto directo con el ai-
re ambiente.

Como puede verse, el procedimiento no puede ser más simple y económico, ya que se basa en la utilización de
10 materiales fácilmente asequibles en el mercado y que no pre-
cisan para su manipulación de aparatos ni dispositivos es-
peciales.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los
15 cuerpos, figuras o similares formados, aplicaciones de los
mismos, dispositivos utilizados en las diversas fases del
proceso y, en general, todos cuantos detalles accesorios
puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de
su esencialidad.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Procedimiento para la fabricación de figuras y cuerpos de materia plástica moldeable, partiendo como material base de trozos o recortes de una materia farinácea, previamente adicionada de fermentos apropiados y cocida, que
5 consiste en subdividir eventualmente dichos trozos o recortes y malaxar los mismos en el seno de una dilución de cola líquida blanca, efectuando dicho malaxado, ya sea por medios manuales o mecánicos, en forma intensa, durante un tiempo aproximado de una hora, hasta conseguir la formación de una
10 pasta homogénea, por disgregación completa de aquel material de partida, tras de conseguir cuya homogenización, se adiciona a la misma un espesante vegetal, tal como una harina de gramínea, previamente reducida a polvo impalpable, prosiguiendo la mezcla del conjunto hasta conseguir igualmente una homogeneidad completa, con ausencia de grumos o
15 coágulos, tras de lo cual se deja la pasta espesa formada en reposo por espacio de unas horas, a fin de que tome cuerpo y determine un bloque dotado de plasticidad, cuyo bloque es luego subdividido en pequeñas porciones o trozos, de volumen proporcionado a los elementos a formar, que son coloreados con el color apropiado, malaxando nuevamente dichos trozos para lograr la completa incorporación del colorante
20 y procediendo finalmente a moldear los mismos con la forma requerida por cualquier sistema apropiado, dejándolos fraguar al aire.
25

2. Procedimiento para la fabricación de figuras

y cuerpos de materia plástica moldeable, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que el material de partida en trozos o recortes se utiliza ventajosamente en la proporción de 400 a 700 g por cada 400 a 5 600 g de dilución de cola, utilizándose asimismo para dicha proporción de 100 a 200 g de material espesante, constituido ventajosamente por harina de arroz o similar.

3. Procedimiento para la fabricación de figuras y cuerpos de materia plástica moldeable, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que como colorantes se utilizan ventajosamente los de tipo acuarela, incorporándolos a los trozos a colorear en forma de pasta.

4. Procedimiento para la fabricación de figuras y cuerpos de materia plástica moldeable, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que las porciones de materia que deban guardarse para procesos sucesivos deben conservarse en frigorífico y envueltas en láminas de material impermeable, a fin de evitar todo contacto con el 20 aire ambiente.

5. Procedimiento para la fabricación de figuras y cuerpos de materia plástica moldeable.

La presente memoria consta de seis hojas.

Barcelona, 13 de marzo de 1978

Nieves CONROTTO MARTÍ

P.a.

