

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido en virtud de la Ley de Patentes de 1960 con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

19 ES

11

21

22

NUMERO 472069

10 A1

FECHA DE PRESENTACION

26-7-78

15 FEB 1979

PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES:		
51 NUMERO	52 FECHA	53 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29D	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

60 PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DECORATIVOS VITRO-PLASTICOS ESPECIALMENTE EN FORMA DE PLACAS.-

71 SOLICITANTES  
D. Herminio DEFEZ VALERO y D. Herminio José DEFEZ CEBRIAN.-

72 INVENTOR (ES)  
CASAS IBÁÑEZ (Albaete), Carretera de Cuenca, 2.-

72 INVENTOR (ES)  
Los propios solicitantes.-

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE  
D. Agustín Díaz.-

POOR QUALITY

Se refiere la presente Memoria Descriptiva que se une a solicitud de registro como Patente de Invención a un "Procedimiento de fabricación de elementos decorativos vitro-plásticos especialmente en forma de placas", cuyas características de novedad le confieren

5. la cualidad de aportar a los fines que se persiguen, ventajas, mas que suficientes, para aspirar, en derecho al privilegio del registro que se solicita posibilitando la fabricación de medios ornamentales y de protección para cubiertas, tales como toldos o marquesinas, techados de aparcamiento, así como para aplicarlos sobre paneles tales
10. como, forros de paredes, paneles de separaciones, etc.,

Lo antedicho tiene carácter expositivo pero no limitativo, siendo, precisamente, una de las ventajas del procedimiento el que permite atender a una gama de necesidades que prácticamente no se puede limitar ya que nos permite fabricar medios de impermeabilidad absoluta,

15. a la vez que gozan de un peso muy ligero.

Es otra característica el ser realizable en maquinaria convencional propia del ramo, así como la utilización de moldes también convencionales y además su diseño permite establecer, sin que por ello el procedimiento se vea afectado, elementos de tamaños normalizados y formas

20. capaces de atender las necesidades de cualquier mercado.

Las operaciones a practicar, como ya veremos mas adelante, tampoco exigen mano de obra especialmente especializada, sino que pase a su condición característica el adiestramiento para alcanzar productividad programada, se adquiere al mismo tiempo que la puesta en prácti-

25. ca de las operaciones.

El procedimiento que se preconiza, comprende como del enunciado se desprende, un carácter decorativo que sin introducir alejamiento de las fases operativas, solo tiene el límite que establezca la imaginación del diseñador.

5. Comprende la incorporación de medios de protección a la acción del Sol en particular y la de las inclinaciones del tiempo, en general, que permitan un largo uso sin que las fibras de vidrio incluidas en el procedimiento vengan a acusarse, deteriorando el efecto decorativo.

10. El procedimiento comprende ocho operaciones subordinadas a alcanzar el fin que se persigue, de forma tal, que si se altera en cualquier atributo no se logra el fin previsto.

Para facilitar la exposición y sin que ésta tenga un carácter especialmente reducido, supondremos que el molde de aplicación tiene

15. una forma cualquiera, puesto que la forma del molde no afecta al procedimiento así como los detalles que se citan lo son a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno.

En fase previa y con técnica convencional se mezclan la resina de poliéster a utilizar con el plastificante compuesto del acelerador-

20. catalizador junto con una parte del monómero y pigmento, si es que se usa.

A partir de esta fase terminada, empiezan las del procedimiento que se reivindica y que en primera operación se extiende una capa de la mezcla anterior sobre el molde seleccionado dándole espesor

25. homogéneo.

En segunda operación se aplica una película de velo o Mat de superficie, protector de la fibra de vidrio subsiguiente.

En tercera operación se lleva sobre el conjunto de operaciones primera y segunda una capa de fibra de vidrio de forma tal, que la totalidad de las micas esté aplicada e incluida en la masa anteriormente llevada y en operación cuarta se aplica una placa o hoja transparente y que lleva impresa los motivos decorativos que pueden ser tan sencillos o complejos como se haya programado, aunque ello implique que se utilice una hoja de naturaleza diferente al papel,

5. tal como un tejido fino o de cualquiera otra naturaleza.
10. Esta hoja ocupa el centro del procedimiento y a partir de su aplicación las operaciones se repiten en orden inverso.
- Por tanto en quinta operación se aplica fibra de vidrio como en operación tercera.
15. En operación sexta se aplica otra película de velo o Mat de superficie.

En operación séptima se aplica otra capa de la mezcla plastificante procedente de la operación previa y capa protectora de desmoldante.

20. En operación octava se somete a tratamiento térmico hasta 40°C. durante un tiempo que, aparte una estimación previa, se establece por ensayos preliminares en cada caso, el cual resultado experimental, establecerá sucesivos tiempos standar para el futuro.

Terminado el proceso se retira la pieza del molde y queda a disposición de la correspondiente aplicación industrial.

- 25.

Suficientemente descrito el invento, así como una manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle siempre que éstas no afecten a su fundamento.

5.

N O T A

En resumen: La PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las particularidades características de las siguientes:

## REIVINDICACIONES

- 14.- Procedimiento de fabricación de elementos decorativos vitroplasticos especialmente en forma de placas, caracterizado porque parte de una operación previa que mezcla por medios convencionales
5. la resina del poliéster con su acelerador-catalizador, pigmento, si se usa y monómero y en su operación primera se extiende una capa de esta mezcla sobre el molde dotándola de espesor homogéneo, y en operación segunda se aplica una película de velo o Nat, de superficie, sobre la cual y en operación tercera se aplica una capa
  10. de fibra de vidrio de forma tal que la totalidad de la misma está incluida en la masa anterior y porque en operación cuarta se aplica una hoja de material transparente previamente dotada por impresión, y opcionalmente por otro medio, de los motivos decorativos selectivamente determinados quedando posicionada esta operación en el punto
  15. simétrico de operaciones, por lo que en quinta operación se aplica una capa de fibra de vidrio como en operación tercera así como en operación sexta se aplica otra película de velo o Nat de superficie, y en operación séptima otra capa de mezcla plastificante procedente de operación previa recubierta de la capa protectora de desmoldante,
  20. y porque terminadas las siete operaciones anteriores en operación octava se somete al conjunto a tratamiento térmico hasta 40°C durante tiempo establecido por ensayo experimental previo.
- 21.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ELEMENTOS DECORATIVOS VITROPLASTICOS ESPECIALMENTE EN FORMA DE PLACAS".
25. Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memo-

ria, que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola de sus  
caras.

Madrid, a 26 de Julio de 1.978.

~~HAZ UNGRIA~~  
~~B. Bona~~  
~~Fdo. Bernarda Pérez Bona~~