

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

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

(10) ES	(11) NUMERO	(10) RI
	473.722	
	(21)	
	(22) FECHA DE PRESENTACION	
	27-SEPTIEMBRE-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
	F21L	
(64) TITULO DE LA INVENCION		
" PERFECCIONAMIENTOS EN PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE SUPERFICIES REFLECTANTES RIGIDAS Y PORTABLES "		
(71) SOLICITANTE (ES)		
DON ENRIQUE SANCHEZ CASADEVALL		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Carretera de Alfara, s/n - FIGUERAS (Gerona)		
(72) INVENTOR (ES)		
El propio solicitante de nacionalidad española.		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		
DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU		

CM.-

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 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).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
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 El objeto de la presente invención consiste, tal
como indica su enunciado, en un procedimiento de fabrica-
ción de superficies reflectantes rígidas portables, que ha
5 sido notablemente perfeccionado en relación con los proce-
dimientos hasta ahora utilizados.

La conformación de placas reflectantes, de las u-
tilizadas comúnmente en la fabricación de matrículas de ve-
hículos y señalizaciones de carretera, tiene lugar a través
de procesos independientes: por una parte se constituye una
10 lámina-soporte rígida, y por otra, una superficie reflectan-
te convencional. Posteriormente, ha de procederse a la so-
lidarización de la citada superficie reflectante sobre la
lámina soporte, con el fin de conseguir una placa rígida re-
flectante. Esta solidarización tiene lugar a través de me-
15 dios convencionales, tales como interposición de una capa
adhesiva.

La superficie reflectante es cara de adquisición,
debe manipularse con especial cuidado y en general debe ser
importada obligando con ello a programar con mucha antela-
20 ción los pedidos y a realizar grandes acopios, que signifi-
can inmovilizaciones de capital que merman la agilidad fi-
nanciera de la industria.

Otro inconveniente de este proceso es que la soli-
darización de la superficie reflectante y la lámina rígida
25 no es segura en un cien por cien, y de hecho se produce a
menudo el desprendimiento de la superficie reflectante. Por
otra parte, la necesidad de un doble e independiente proce-
so de conformación, más un último proceso de solidarización,
supone una inversión de tiempo que encarece el procedimien-
30 to.

1 Para combatir todos estos inconvenientes se ha i-
deado un procedimiento que básicamente consiste en que, a
partir de una lámina metálica rígida, y directamente sobre
ella, se van depositando las distintas capas que constitu-
5 yen la superficie reflectante, consiguiendo así una solida-
rización mucho más segura, prácticamente inseparable, y re-
duciéndose notablemente el tiempo empleado en la conforma-
ción de la placa.

10 De modo concreto, se parte de una lámina metálica
de espesor no superior a un milímetro, vinculada por medios
convencionales a una lámina soporte apta para la embutición.

15 Sobre la primera de las láminas citadas se deposi-
ta una capa de un adhesivo blanco sobre el cual se extiende
una capa de una resina polimerizable por calor, tal como -
cloruro de polivinilo, neopreno o poliuretano, con una vis-
cosidad de aproximadamente 25.000 centipoises y un espesor
mínimo de diez micras.

20 Sobre esta resina, de color blanco, se deposita
a su vez una dosificación de microesferas de vidrio reflec-
tante cuya granulometría es del orden de quince a treinta
micras. Las citadas microesferas quedan clavadas en la re-
sina hasta un cincuenta por ciento de su diámetro, pasando
a continuación por una operación de secado a temperatura en-
tre 110 y 160°C durante un tiempo de 6 a 15 minutos.

25 Tras esta operación de secado, y una vez enfriado,
las microesferas reciben una capa de resina transparente de
viscosidad y naturaleza similares a la capa de resina de co-
lor blanco, pasando finalmente a una operación de secado a
temperatura comprendida entre 110 y 160°C durante un tiempo
30 de 6 a 15 minutos.

1 El resultado es, lógicamente, una placa compacta, de la que resulta imposible el desprendimiento accidental de la superficie reflectante.

5 Con el fin de ilustrar gráficamente cuanto se ha expuesto, se acompaña a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de ella, una hoja de dibujos en cuya figura única se ha representado una vista en sección longitudinal de la placa resultante.

En base a dicha figura, señalamos:

- 10
- 1.- lámina metálica.
 - 2.- lámina soporte.
 - 3.- capa de adhesivo blanco.
 - 4.- capa de resina, de color blanco.
 - 5.- microesferas de vidrio.
 - 15 6.- capa de resina transparente.

Se ha comprobado en la práctica que la resina de color blanco puede ser sustituida con ventaja por resinas transparentes de modo que el color blanco sea dado por las microesferas y la resina transparente facilite la reflexión de luz desde la superficie especular a las microesferas.

20

Así, por ejemplo, la superficie especular de aluminio recibe una primera capa de resina transparente y una vez ésta capa ha endurecido una segunda capa actúa como medio de vinculación de las microesferas que, al estar separadas suficientemente de la superficie especular reflejan más luz.

25

No se considera necesario hacer más extensa esta descripción para que cualquier persona perita en la materia comprenda perfectamente cual es el objeto que se desea registrar, así como las ventajas que de su realización indus-

30

1 trial han de derivarse.

5 Por todo ello y para evitar posibles imitaciones se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusiva del objeto descrito de acuerdo con las consideraciones y puntos que se desean reivindicar, que se concretan en las páginas siguientes.

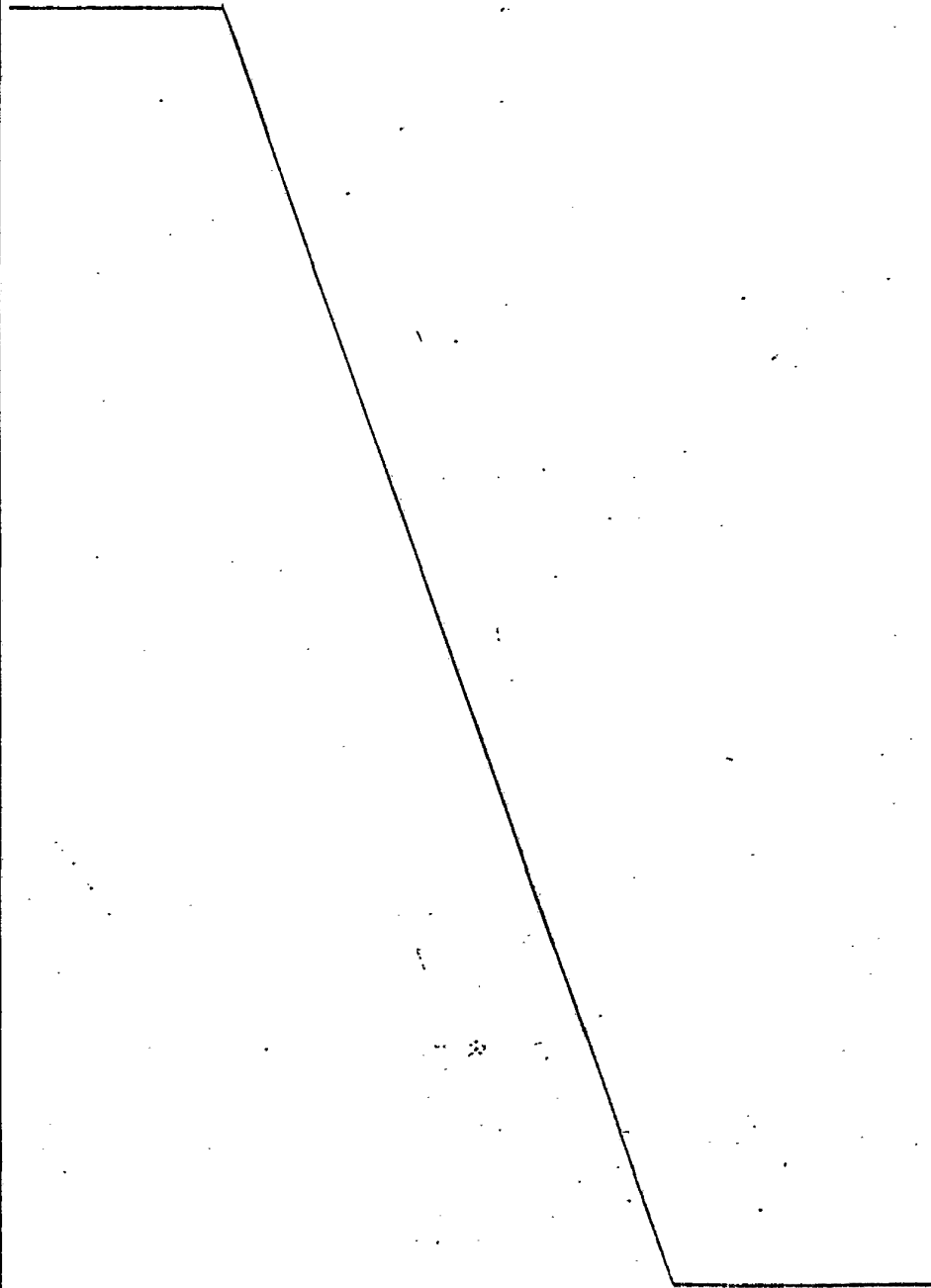
10

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 -
20 ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
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-
25 dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

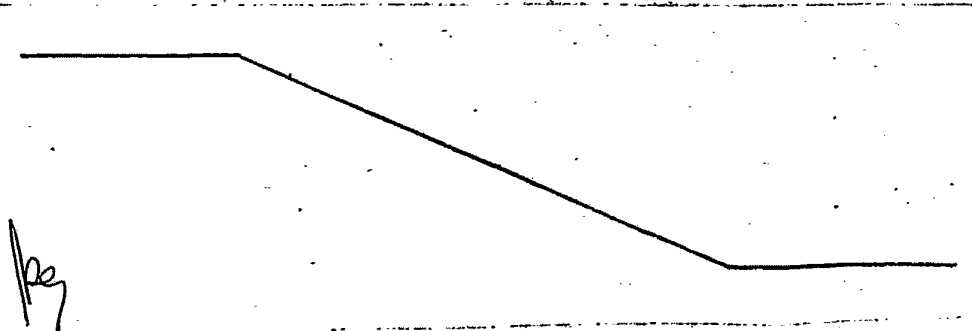
NOTA DE REIVINDICACIONES

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

1 1a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE SUPERFICIES REFLECTANTES RIGIDAS Y PORTABLES".

5 caracterizados esencialmente porque consisten en deponer sobre una lámina metálica de espesor inferior a un milímetro convencionalmente vinculada a una lámina soporte apta para la embutición, una capa de un adhesivo blanco sobre el cual se extiende una capa de una resina polimerizable por calor; tal como cloruro de polivinilo, neopreno o poliuretano con una viscosidad de aproximadamente 25.000 centipoises y un
10 espesor mínimo de diez micras, cuya resina es de color blanco y recibe una dosificación de microesferas de vidrio reflectante cuya granulometría es del orden de quince a treinta micras, que son clavadas en la resina hasta un cincuenta por ciento de su diámetro, pasando a continuación por una
15 operación de secado a temperatura entre 110 y 160°C y un tiempo de 6 a 15 minutos, tras lo cual y una vez enfriado, las microesferas reciben una capa de resina transparente de viscosidad y naturaleza similares a la capa de resina de color blanco, pasando finalmente a una operación de secado a
20 temperatura comprendida entre 110 y 160°C durante un tiempo de 6 a 15 minutos.

25 2a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PERFECCIONAMIENTOS EN PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE SUPERFICIES REFLECTANTES RIGIDAS Y PORTABLES".

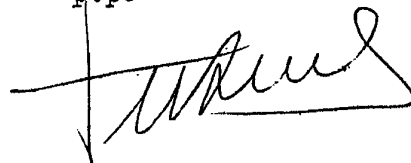


1 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente Memoria Descriptiva que consta de nueve pági-
nas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

5 Madrid, 27 de Septiembre 1979

BERNARDO UNGRIA

P.P.



10

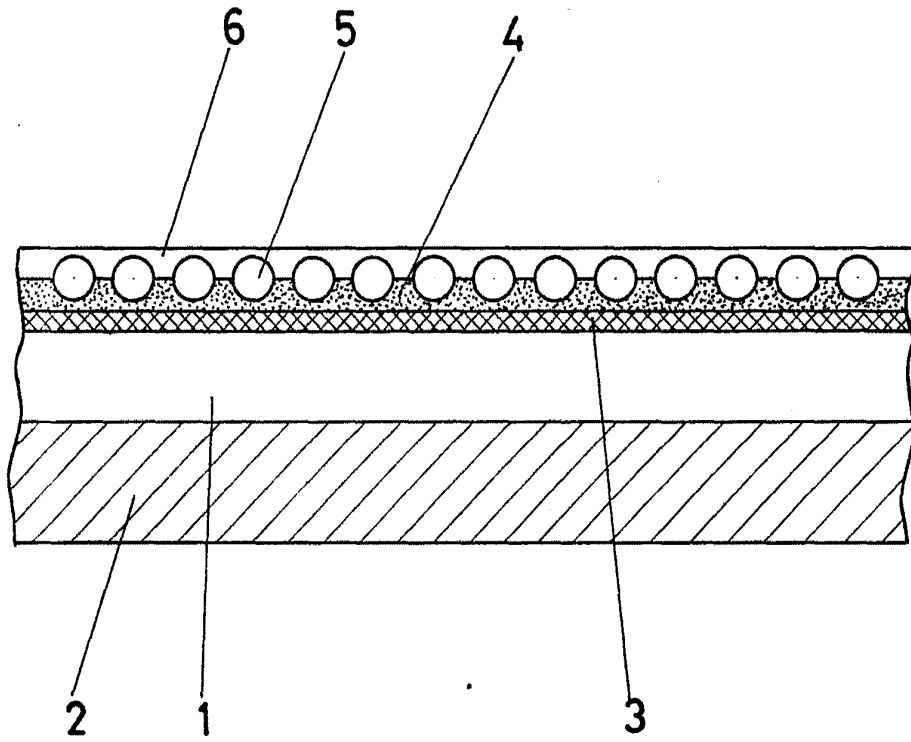
15

20

25

30





ESCALA VARIABLE

Madrid, 27 de SEPTIEMBRE de 197 8

BERNARDO UNGRIA

p. p.