

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

10	ES	11 12	NUMERO 76594	10	A1
		12	FECHA DE PRESENTACION		

PATENTE DE INVENCION

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

60 PRIORIDADES: 61 NUMERO 878.855			62 FECHA 17-Febrero-1976			63 PAIS Estados Unidos		
47 FECHA DE PUBLICIDAD			61 CLASIFICACION INTERNACIONAL A63H			62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
64 TITULO DE LA INVENCION "APARATO DE JUGUETE PARA MOLDEAR FIGURAS"								
71 SOLICITANTE (S) La Corporación organizada y existente de acuerdo con las Leyes del Estado de Delaware: MATTTEL, INC.								
DOMICILIO DEL SOLICITANTE 5150 Rosecrans Avenue HAWTHORNE, California 90250 (U.S.A.)								
72 INVENTOR (ES) 1.- Derek John Gay, británico. 2.- Robert Glenwood Trout, norteamericano. 3.- Mamei Goy Yu Chin, chino. 4.- James Edwin Sawyer, norteamericano.								
73 TITULAR (ES)								
74 REPRESENTANTE D. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO						S/Ref.: 11806 SP N/Ref.: O.G. 34.769/PP		

Esta invención se refiere a los juguetes, y más particularmente a un juguete para usar una sustancia gelatinosa con el fin de moldear figuras de juego.

Los juguetes que permiten a los niños realizar figuras de juguete de un carácter flexible o comestible se han hecho muy populares. Generalmente, tales juguetes incluyen una composición química, que puede ser contenida convenientemente dentro de un frasco comprimible de plástico, composición que adopta ciertas características en respuesta a los cambios, tales como de temperatura o presión. Convenientemente, tales juguetes incluirán moldes que llevan patrones estampados para la creación de figuras o criaturas de juguete que pueden simular insectos, monstruos, o personajes del tipo de ciencia ficción. Tales moldes pueden ser de una o dos partes, es decir, teniendo una sola cavidad dentro de la cual se vierte la composición o pueden tener dos caras para crear un objeto tridimensional, presentando las dos caras del molde unas cavidades coincidentes configuradas para crear un objeto dado.

En tal aparato de moldeo de juguete, se precisa generalmente calor, tomando el calor usualmente la forma de una bombilla eléctrica que necesita ser conectada a la corriente alterna doméstica normal. El calor de tales fuentes de calor es usualmente concentrado y es preciso tomar ciertas precauciones con respecto al uso de tales objetos o juguetes por los niños.

En consecuencia, es un objeto de esta invención, proporcionar un aparato de moldeo de juguete nuevo y mejorado así como el material para usar con el mismo.

Es otro objeto de esta invención proporcionar un

aparato de moldeo de juguete nuevo y mejorado que tenga un miembro deflector rodeando generalmente a la fuente de calor.

- Es un objeto más de esta invención proporcionar --
5. una composición química nueva y mejorada para usar con el aparato de moldeo de juguete, endureciendo la composición a temperatura ambiente.

SUMARIO DE LA INVENCION

- Los objetos precedentes y otros objetos de la invención son alcanzados previendo un aparato de moldeo de juguete que tiene una carcasa en forma de cubo con una fuente de luz eléctrica de bajo vatiaje termostáticamente controlada y ubicada generalmente en el centro del fondo de la carcasa. Un miembro deflector rodea en general sustancialmente a la fuente de calor, conteniendo el miembro deflector uno o más receptáculos para recibir un frasco comprimible de plástico que contiene una sustancia química. La carcasa está provista de una tapa para retener el calor dentro de la carcasa durante el calentamiento del frasco a una temperatura comprendida generalmente entre 43,3 y 54,4°C. Un molde separado está provisto de una o más cavidades para recibir la composición en forma fluida con el fin de moldear figuras o criaturas de juguete.
10. 15. 20.

- El material es una sustancia gelatinosa que es generalmente sólida a temperatura ambiente, comenzando la temperatura de fusión aproximadamente a 36,6-37,7°C, volviéndose la composición o el material más fluidos cuando se eleva la temperatura hasta alcanzar los 54,4°C aproximadamente, -- teniendo el material una viscosidad muy similar a la del agua. Cuando es fluido, el material es eyectado del frasco
25. 30.

dentro de las cavidades del molde para endurecer generalmente a temperatura ambiente. El material incluye gelatina comestible en un porcentaje del 18 al 35% en peso con glicerina en un porcentaje del 10 al 25% en peso, aproximándose el agua al 55% en peso por término medio, con una mezcla de --
 5. preservadores antibacterianos y pigmentos decolor.

Otros objetos, rasgos y ventajas de la invención resultarán evidentes mediante una lectura de la descripción tomada a la vista de los dibujos en los que los mismos números de referencia se refieren a elementos similares de las diversas vistas.
 10.

BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

La figura 1 es una vista en perspectiva de un aparato de moldeo de juguete de acuerdo con la invención en su condición ensamblada;
 15.

La figura 2 es una vista en perspectiva parcialmente despiezada del aparato de moldeo de juguete de la figura 1;

la figura 3 es una vista en sección transversal del aparato de moldeo de juguete de la figura 1 tomada generalmente según un plano que atraviesa su centro;
 20.

la figura 4 es una vista en planta superior parcialmente tomada generalmente a lo largo de la línea 4-4 de la figura 3; y

la figura 5 es una vista en perspectiva despiezada del aparato de moldeo de juguete en relación desarmada sin el miembro de tapa.
 25.

DESCRIPCION DE LA REALIZACION PREFERIDA

Haciendo ahora referencia a los dibujos y particularmente a las figuras 1 y 2 se muestra un aparato de mol--
 30.

deco de juguete designado generalmente por 10 que incluye — una carcasa 12 configurada bajo la forma de un cubo o caldgro cuyo fondo 14 está convenientemente festoneado para simular llamas o similares. El juguete 10 incluye un asa 16 fijada a la carcasa 12 para transportarla con una tapa o cubierta 18 rodeando la abertura superior de la carcasa 12. — Un cordón eléctrico 20 está previsto para su conexión a una fuente apropiada de corriente alterna para accionar la fuente de calor como se describirá más adelante.

10. Se ha previsto un miembro de molde separable designado generalmente por 22 y que tiene una configuración exterior que se aproxima estrechamente a la periferia exterior de la abertura 24 de la carcasa 12. En la forma ilustrada, la carcasa 12 del aparato de moldeo de juguete 10 es generalmente circular en sección transversal, estando formado el miembro de molde 22 por un miembro en forma de disco enterizo que tiene una pestaña periférica 26 en relación — colgante con su superficie 28, siendo el diámetro de la pestaña 26 aproximadamente igual que el diámetro de la abertura 24 de la carcasa 12 para acoplarse con ella como se describirá más adelante. De una manera correspondiente, la porción de pestaña 17 de la tapa 18 tiene un diámetro aproximadamente igual al diámetro del reborde de la pestaña 26 del miembro de molde 22 para acoplarse con ella con el fin de —

20. constituir una unidad ensamblada capaz de ser transportada por un niño.

Una superficie 28 del miembro de molde 22 está — provista de una pluralidad de cavidades de moldeo 30-35, cada una de las cuales está configurada para formar una figura o criatura de juguete diferente. Por ejemplo, la cavidad

- 30 se presenta bajo la forma de una estrella, mientras que la cavidad 35 tiene la forma de un gusano. En cualquier caso, como se describirá más adelante, un frasco comprimible de plástico 38 está provisto de una porción de espita 40 --
5. para que pase a través de ella una composición fluida 42 -- dentro de cada una de las cavidades 30-35 según los deseos del niño. Aunque se haya representado en la figura 2 el miembro de molde 22 en relación despiezada parcialmente ensamblada con la carcasa 12, en el uso real, como se describirá
10. más adelante, el miembro de molde 22 será generalmente mantenido separado de la unidad cuando está en funcionamiento, manteniéndose el miembro de molde 22 a temperatura ambiente para permitir que se solidifique la composición fluida 42 -- después de ser vertida dentro de las cavidades del molde --
15. 30-35. Igualmente, la composición de material 42 está representada en forma fluida en el momento de ser distribuida a partir del recipiente o frasco 38, consiguiéndose esta forma fluida por calentamiento del frasco 38 así como de su -- contenido dentro de la carcasa 12.
20. Dispuesto dentro de la abertura 24 de la carcasa 12 hay un miembro deflector designado generalmente por 44, y configurado para procurar una pluralidad de receptáculos 46-49, cada uno de los cuales está configurado generalmente de manera idéntica para recibir en su interior uno o más --
25. frascos 38, cada uno de los cuales puede contener una composición de un color diferente por ejemplo. Haciendo referencia específicamente a las figuras 3 y 5, el miembro deflector 44 tiene una superficie superior 50 que tiene generalmente forma de disco con una pluralidad de protuberancias a
30. modo de burbuja destinadas a simular la superficie de un --

- caldero hirviendo. La superficie superior 50 tiene porciones recortadas para definir una porción de núcleo generalmente rectangular 52 que tiene dos pares de lados diametralmente enfrentados a la superficie interior del cubo o carcasa 12. Cada uno de los lados contiene una pluralidad de tablillas o celosías 54, estando generalmente las celosías 54 igualmente espaciadas y dispuestas relativamente en posición horizontal, teniendo cada tablilla o celosía 54 una inclinación o declive hacia arriba en dirección de la superficie superior 50. El espaciamiento entre celosías 54 es suficientemente pequeño para impedir la inserción de objetos o dedos dentro del interior de la carcasa 12 donde está situada la fuente de calor. Extendiéndose hacia fuera a partir de la porción de núcleo 52 adyacente a cada una de sus esquinas hay un par de tabiques adyacentes 56 y 58 dispuestos perpendicularmente entre sí, estando los bordes largos de los mismos unidos a tope con la superficie interior del cubo o carcasa 12. La esquina siguiente, según puede verse en la figura 5, contiene igualmente tabiques 60 y 62 para formar un cuadrante, definiendo el espaciamiento entre tabiques 56 y 60 uno de los receptáculos 46-49 para recibir el frasco 38 en su interior. Colgando hacia abajo a partir de los bordes inferiores de los tabiques 56 y 60 hay porciones de patillas 62 y 64 respectivamente que pasan a través de las ranuras 66 y 68 respectivamente formadas en el fondo de la carcasa 12. Se han previsto patillas similares en tabiques opuestos para fijar igualmente el miembro deflector 44 dentro de la carcasa 12. El interior de la porción de núcleo 52 del miembro deflector 44 es hueco para

el paso del aire desde el mismo a través del espacio abierto comprendido entre la celosía 54 dentro de los receptáculos 46-49 para dispersar así el calor generalmente hacia -- arriba y de una manera relativamente uniforme.

5. La base o fondo 14 tiene una porción de placa de fondo 70 con una porción festoneada periférica que se extiende hacia arriba. Dispuesto centralmente y fijado con la porción de placa 70 hay un porta-lámparas 72 destinado a recibir una fuente de calor apropiada tal como una lámpara 74 --
10. con casquillo del tipo de bayoneta. Igualmente fijada con la porción de placa 70 hay una carcasa de termostato que se extiende hacia arriba 76 que recibe en su interior un termostato bimetalico 78. La carcasa del termostato 76, como -- puede verse mejor en la figura 3, está provista de una ranura o abertura 80 dispuesta interiormente hacia la lámpara --
15. 74 para detectar el calor de la misma y controlar la cantidad de energía suministrada a la lámpara 74. El termostato 78 está conectado en serie con un conductor de los dos alambres conectados eléctricamente con el porta-lámparas 72, ag--
20. tuando así como interruptor de encendido y apagado al elevarse la temperatura. Típicamente, en esta aplicación particular, el termostato será regulado para abrirse a una temperatura aproximada de 54,4-57,2°C. El cordón eléctrico 20 se conecta entonces convenientemente tanto con el termostato --
25. 78 como con el porta-lámparas 72 de una manera convencional.

El fondo de la carcasa 12 está cerrado y formado por una pluralidad de porciones de nervadura que se extienden hacia abajo 82 configuradas para apoyarse contra la porción de placa 70, siendo recibida la porción inferior de la

30. carcasa 12 dentro de la porción festoneada periférica del --

- fondo 14. Centralmente dispuesta dentro del fondo de la carcasa 12 hay una abertura circular 84 a través de la cual se extiende la bombilla 74, estando dispuesta generalmente la abertura 84 en el centro para posicionar la bombilla 74 dentro de la parte hueca central de la porción de núcleo 52. -
5. Una abertura desplazada 86 está igualmente formada en el fondo de la carcasa 12 y configurada para permitir que pase la carcasa del termostato 76 a través de ella. Unos miembros de tornillo 88 y 90 pasan a través de las aberturas 92 y 94
10. respectivamente, formadas en la porción de placa 70 del fondo 14 para unirse a rosca con las protuberancias 96 (de las que sólo se ha representado una en la figura 3) formadas en la superficie inferior del fondo de la carcasa 12.

- En relación ensamblada, el aparato de moldeo de -
15. juguete 10 está representado en la figura 3, pasando las patillas 62 y 64 del miembro deflector 44 a través de las respectivas ranuras 68 y 70, estando provistas de garras las patillas para permitir el enganche después de su inserción y para impedir su retirada. La carcasa 12 está convenientemente
20. asegurada con la porción de placa 70 de la base 14. - Como puede verse, la porción de placa 70 está formada con una cavidad apropiada 98 para formar un canal para que pase a través del mismo el conductor eléctrico 20. El termostato 78 está mostrado en posición dentro de la carcasa del
25. termostato 76 y la bombilla 74 está asegurada dentro del porta-lámparas 72, estando dispuesta la bombilla 74 en posición central dentro del interior hueco de la porción de núcleo 52 del miembro deflector 44. El miembro de molde 22 está representado montado en la abertura 24 de la carcasa 12,
30. teniendo la superficie inferior del reborde o pestaña 26 -

una cavidad circular periférica 100 para reposar sobre el borde superior de la carcasa 12. La superficie superior 28 del miembro de molde 22 está provista de un labio periférico, recibiendo su periferia interior la tapa o cubierta 18 que reposa sobre la misma. Un frasco 38 está representado dentro del receptáculo 46 en posición para calentar su contenido. Hay que observar que el miembro de molde 22, si bien se representa apoyado sobre la abertura 24 de la carcasa 12, no se encuentra normalmente en esta posición cuando se está calentando el frasco 38 y su contenido. Para el funcionamiento de la unidad, se coloca uno o más frascos 38 en los receptáculos 46-49 en la posición mostrada en la figura 3 para calentar su contenido. Durante este tiempo, el miembro de molde 22 se separa de la unidad, estando la periferia de la tapa 18 estrechada hacia el interior para unirse a tope con el borde periférico dirigido hacia el exterior de la abertura 24. El miembro de molde 22 se mantiene generalmente a temperatura ambiente con el fin de facilitar el endurecimiento del fluido 42 cuando es vertido dentro de las respectivas cavidades 30-35 formadas en su superficie. Cada uno de los elementos siguientes: la carcasa 12, el fondo 14, el miembro deflector 44, y la tapa 18 junto con el miembro de molde 22 son unidades enterizas separadas, estando formada cada una de ellas en un material plástico que tenga una composición suficiente para soportar las temperaturas de funcionamiento de la unidad. Para su uso, se enchufa el cordón eléctrico 20 dentro de una fuente doméstica apropiada de corriente alterna para alimentar la fuente de calor o bombilla 74 bajo el control del termostato 78. Uno o más frascos 38 que contienen una composición gelatinosa están -

- colocados en los receptáculos 46-49 y con el calor generado por la bombilla 74, y dirigido por las celosías 54 dentro del receptáculo, el material contenido dentro del frasco 38 se calienta generalmente de una manera uniforme. Preferiblemente, una vez retirado el miembro de molde 22, el miembro de tapa 18 se coloca sobre la abertura 24 de la carcasa 12 para controlar la dispersión del calor a través del receptáculo. Este proceso lleva usualmente varios minutos durante los cuales se puede comprobar la consistencia del fluido contenido en el recipiente 38 comprimiendo simplemente el frasco que es de la variedad de plástico comprimible utilizado normalmente para contener colas y otras composiciones similares. El termostato 78 detecta el calor del aire ambiente que pasa a través de la abertura 80 de la carcasa del termostato 76, abriéndose el elemento bimetálico del mismo cuando alcanza la temperatura su punto de regulación que es de 54,4-57,2°C aproximadamente. La apertura y el cierre repetidos del termostato 78 permitirán mantener esta temperatura relativamente constante.
20. Cuando la composición contenida dentro del frasco 38 alcanza la consistencia deseada, se retira el frasco 38 de su receptáculo apropiado siendo vertido su contenido a través de la espita 40 en forma fluida dentro de una o más de las cavidades del molde 30-35. Con el miembro de molde 32 separado de la unidad y generalmente a temperatura ambiente, al cabo de pocos minutos, el fluido 42 se gelificará y solidificará para crear así una figura o criatura de juguete que tiene una configuración total similar a la cavidad.
30. En la presente forma de realización, el fluido 42 contenido dentro del recipiente 38 es una sustancia gelati-

- nosa consistente sustancialmente en gelatina, glicerina y agua con adición de preservadores antibacterianos en pequeña cantidad y componentes apropiados de pigmentación o color, igualmente en pequeñas cantidades. Los ingredientes de la composición consisten en gelatina comestible en una cantidad del 18 ó 19% al 35% en peso; glicerina en una cantidad del 10 al 25% en peso; agua en una cantidad del 40 al 65% en peso, dipelargonato de propilenglicol en una cantidad del 0 al 2% en peso; metil-p-hidroxibenzoato en una cantidad del 0,05-0,35% en peso; propil-p-hidroxibenzoato en una cantidad del 0,05-0,35% en peso; compuestos de imidazolidinil-urea en una cantidad del 0,1-1,5% en peso (tal como un producto de Ru Jac Inc., vendido bajo la denominación comercial "Germall 115"); y componentes o pigmentos de color en una cantidad del 0,1-2,5% en peso.
15. La composición preferida para el material contenido dentro del frasco 38 es la siguiente:

	<u>MATERIAL</u>	<u>INTERVALO DE PORCENTAJE EN PESO</u>
	Gelatina comestible	23-27%
	Glicerina	19% (aprox.)
20.	Agua	50-60%
	Dipelargonato de propilenglicol	0,4%
	Metil-p-hidroxibenzoato	0,2%
	Propil-p-hidroxibenzoato	0,1%
	Compuesto de imidazolidinil-urea	0,5%
25.	Pigmentos de color	0,1-2,5%

- La composición de material antes indicada es generalmente sólida a temperatura ambiente y consiste sustancialmente en gelatina, glicerina y agua en la proporción aproximada de 5:4:11 partes en peso respectivamente, consistiendo
30. el resto del material en agentes antibacterianos y coloran-

- tes. Las proporciones relativas de gelatina, glicerina y agua afectan a los puntos alto y bajo de viscosidad, así como a la temperatura de fusión, comenzando a fundir la composición particular seleccionada a 36,6-39,4°C, pudiendo comenzar la expulsión del material del frasco 38 a partir de los 39,4°C mediante la aplicación de presión. A las temperaturas inferiores la cantidad de presión requerida para expulsar la composición será mucho mayor. Al elevarse la temperatura por encima de los 39,4°C, el fluido es menos viscoso y fluye más fácilmente hasta los 59,4°C aproximadamente en que el fluido tiene la consistencia del agua. Una temperatura de funcionamiento preferida es de 43,3°C aproximadamente, aunque las temperaturas de hasta los 59,4°C serán todavía seguras para la manipulación. Después del vertido dentro del miembro de molde 22, cuando la temperatura del material comienza a descender, se espesará hasta llegar a menos de 36,6°C en que comienza a solidificarse y se endurece completamente a la temperatura ambiente. Tan pronto como comienza la solidificación, las criaturas formadas dentro de las cavidades del molde 30,35 pueden ser retiradas y manipuladas. El dipelargonato de propilenglicol es añadido a la composición para mejorar el tacto del material mientras que los dos compuestos de hidroxibenzoato son antibacterianos al igual que el "Germall 115".
25. Esencialmente, el juguete de acuerdo con la invención es un aparato de moldeo de juguete con una carcasa 12 configurada bajo la forma de un caldero con un miembro deflector 44 en su interior con una porción de núcleo hueco central que lleva una fuente de calor, tal como una lámpara 74, en comunicación térmica a través de lados provistos de

celosía de la porción de núcleo 52 para que pase el calor de la lámpara 74 dentro de los receptáculos 46-49 formados entre partes adyacentes de un miembro deflector 44 y la superficie interior de la carcasa 12, recibiendo los receptáculos los frascos 38 que contienen composiciones que son generalmente sólidas a temperatura ambiente con una consistencia fluida a temperaturas que se aproximan a los 39,4°C o superiores. El calor puede ser retenido dentro de la carcasa 12 cerrando la abertura de la misma por el miembro de molde 22 ó por la tapa 18. Las porciones de celosía del miembro deflector 44 tienen sus celosías 54 configuradas para dirigir el calor hacia arriba a partir de la fuente de calor para que la lámpara 74 disperse el aire dentro de la cámara o receptáculo que contiene el frasco 38. Utilizando la tapa 18 para cerrar la abertura superior 24 de la carcasa 12, el miembro de molde 22 puede mantenerse separado de la unidad durante el calentamiento para que se mantenga así el molde 22 a temperatura ambiente con el fin de facilitar el endurecimiento del compuesto dentro del frasco 38. Cada una de las cavidades de moldeo 30-35 formadas dentro de la superficie 28 del miembro de molde 22 puede ser configurada bajo la forma de insectos reptantes tales como arañas o similares, o configurada para simular cualquier otro tipo de figura. El aparato particular puede ser empleado igualmente con el miembro de molde 22 en la posición ensamblada mostrada en la figura 3, conteniendo cada una de las cavidades un material diferente que puede ser por ejemplo fluido en su estado normal pero sólido a una temperatura elevada y con el miembro de molde 22 configurado para proporcionar un espaciamiento entre la superficie

inferior de las diversas cavidades del molde y la superficie superior 50 del miembro deflector 44, pudiendo pasar -- el calor emanado de la lámpara 74 a través de los receptáculos para su circulación en la proximidad de la superficie inferior del miembro del molde 22 para proporcionar -- así un flujo de calor necesario para alcanzar el resultado perseguido en este tipo de aplicación particular. Si bien se ha representado y descrito una realización preferida, -- se comprenderá que pueden realizarse otras diversas adaptaciones y modificaciones dentro del espíritu y alcance de -- la invención.

N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "APARATO DE JUGUETE PARA MOLDEAR FIGURAS", con Prioridad de la solicitud de Patente en Estados Unidos nº 878.855 de fecha 17 de Febrero de 1978, según las características esenciales de las siguientes:

20.

25.

30.

.../...

REIVINDICACIONES

1.- Aparato de juguete para moldear figuras, que comprende en combinación: una carcasa generalmente en forma de cubo que tiene una parte superior abierta; una fuente de calor montada generalmente en el centro dentro del fondo de dicha carcasa; un medio deflector rodeando generalmente a dicha fuente de calor, estando configurado dicho medio deflector para formar al menos un receptáculo en comunicación térmica con dicha fuente de calor, estando configurado dicho receptáculo para recibir y calentar un recipiente que contiene una sustancia química; y medios de tapa para cerrar sustancialmente el extremo abierto de dicha carcasa para conservar el calor en su interior.

2.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 1, que incluye además un miembro de molde que tiene cavidades de molde para recibir a la sustancia química en su interior.

3.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicho medio deflector es un miembro deflector que tiene una porción de núcleo generalmente central y generalmente rectangular en sección transversal, teniendo cada uno de sus lados una pluralidad de celosías, teniendo dicho miembro deflector tabiques que se extienden hacia fuera a partir de cada uno de dichos lados en relación de contacto con el interior de dicha carcasa para formar dichos receptáculos.

4.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 3, en el que dicha fuente de calor es una lámpara eléctrica.

5.- Aparato de juguete para moldear figuras, de

acuerdo con la reivindicación 4, en el que dicha lámpara eléctrica está eléctricamente conectada con medios de termostato.

5. 6.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 5, en el que dicho medio de termostato está contenido dentro de una carcasa de termostato que tiene una abertura en comunicación térmica con dicha lámpara eléctrica.

10. 7.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 6, en el que cada uno de dichos lados y cada uno de dichos receptáculos son de forma prácticamente idéntica.

15. 8.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicha sustancia química es una sustancia gelatinosa en general normalmente sólida a temperatura ambiente y fluida a temperaturas de aproximadamente 39,4°C y superiores.

20. 9.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 8, en el que dicha sustancia gelatinosa es una composición consistente sustancialmente en gelatina, glicerina y agua.

25. 10.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 9, en el que dicha sustancia gelatinosa consiste sustancialmente en cinco partes en peso aproximadamente de gelatina, cuatro partes en peso de glicerina y once partes en peso de agua.

30. 11.- Aparato de juguete para moldear figuras, de acuerdo con la reivindicación 9, en el que dicha sustancia gelatinosa incluye además compuestos antibacterianos y pigmentos de color.

12.- "APARATO DE JUGUETE PARA MOLDEAR FIGURAS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de diecisiete hojas, escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

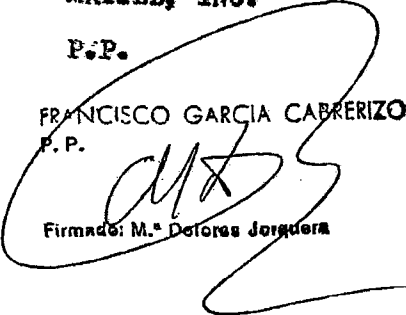
5.

Madrid, 4 ENE. 1979

MATTEL, INC.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.


Firmado: M.ª Dolores Jorquera

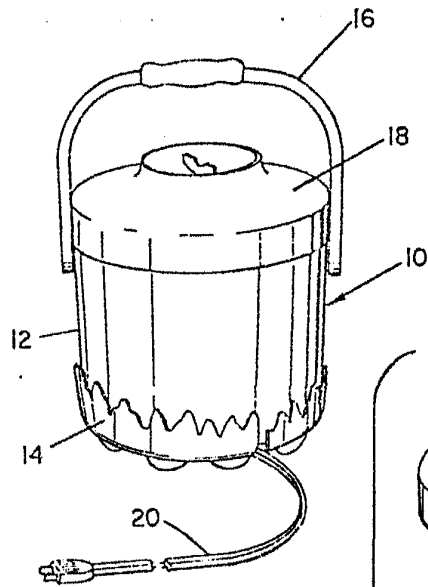


FIG. 1

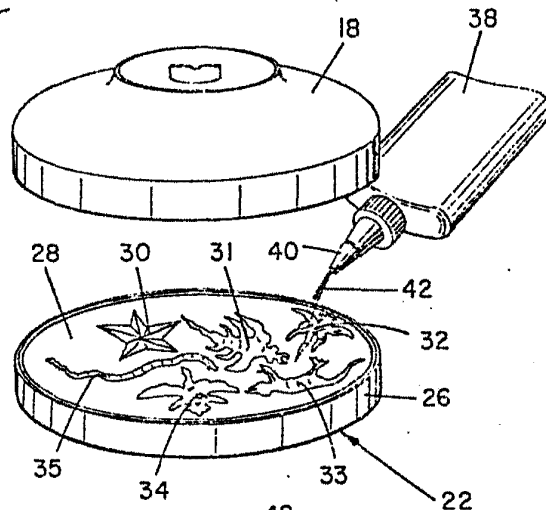
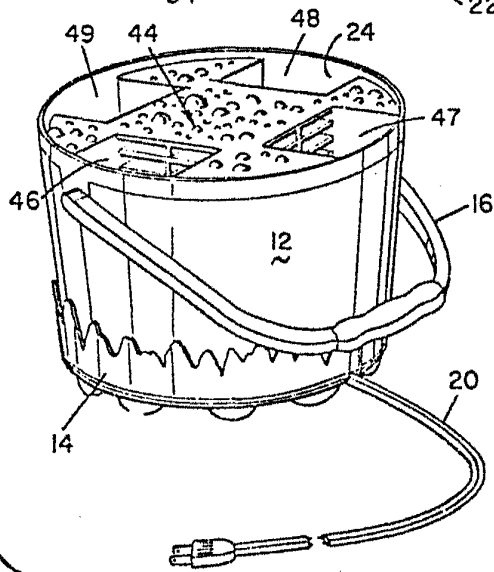


FIG. 2



4 ENE 1979

Madrid
P.P.
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado M.ª Dolores Jorquera

FIG. 4

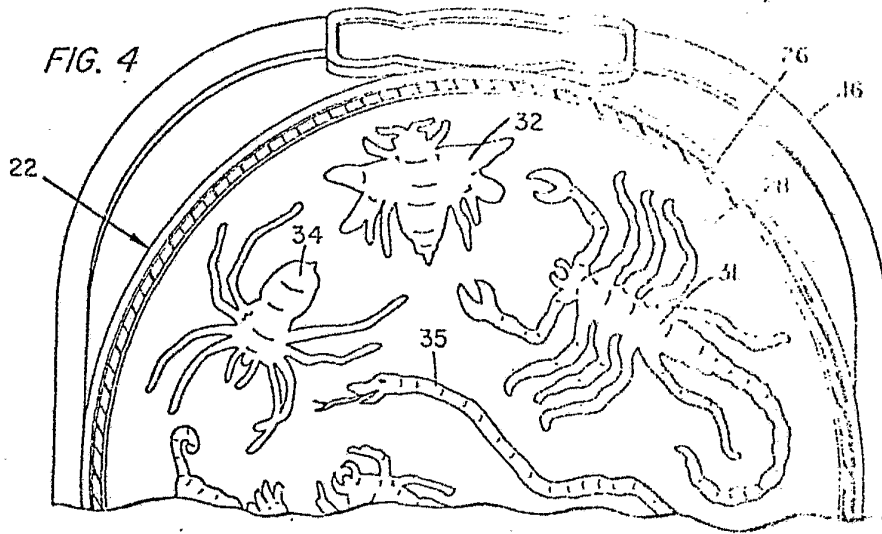
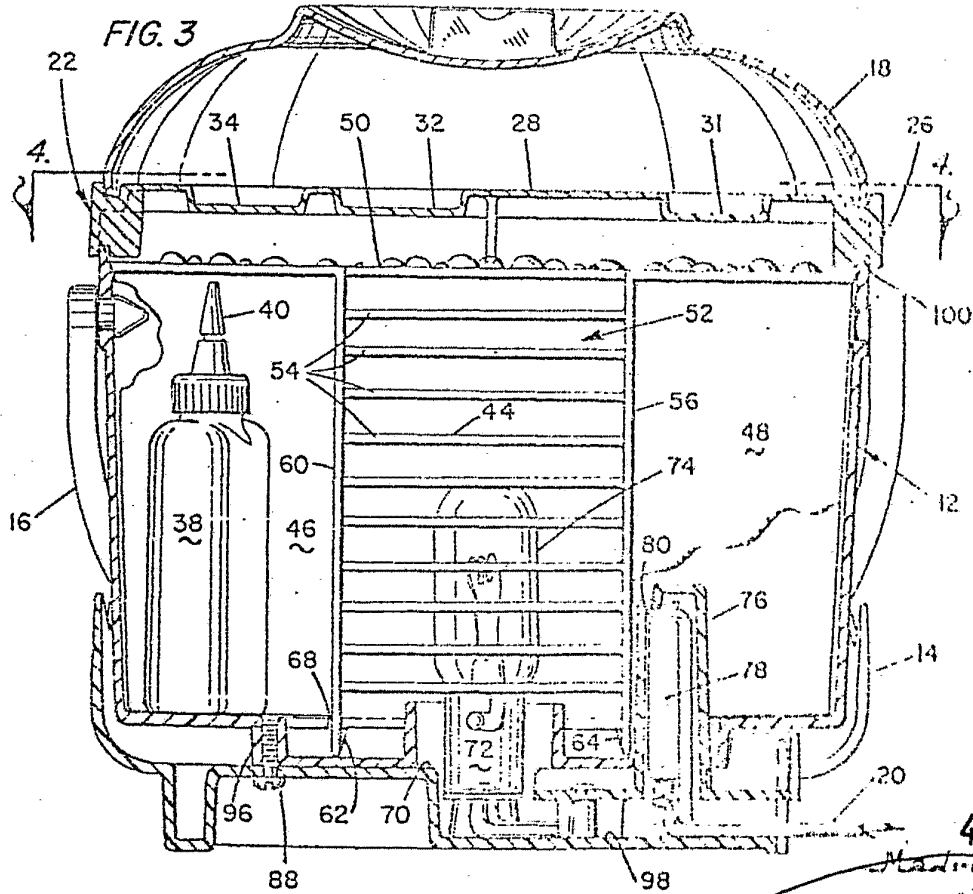


FIG. 3



4 ENE. 1979

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

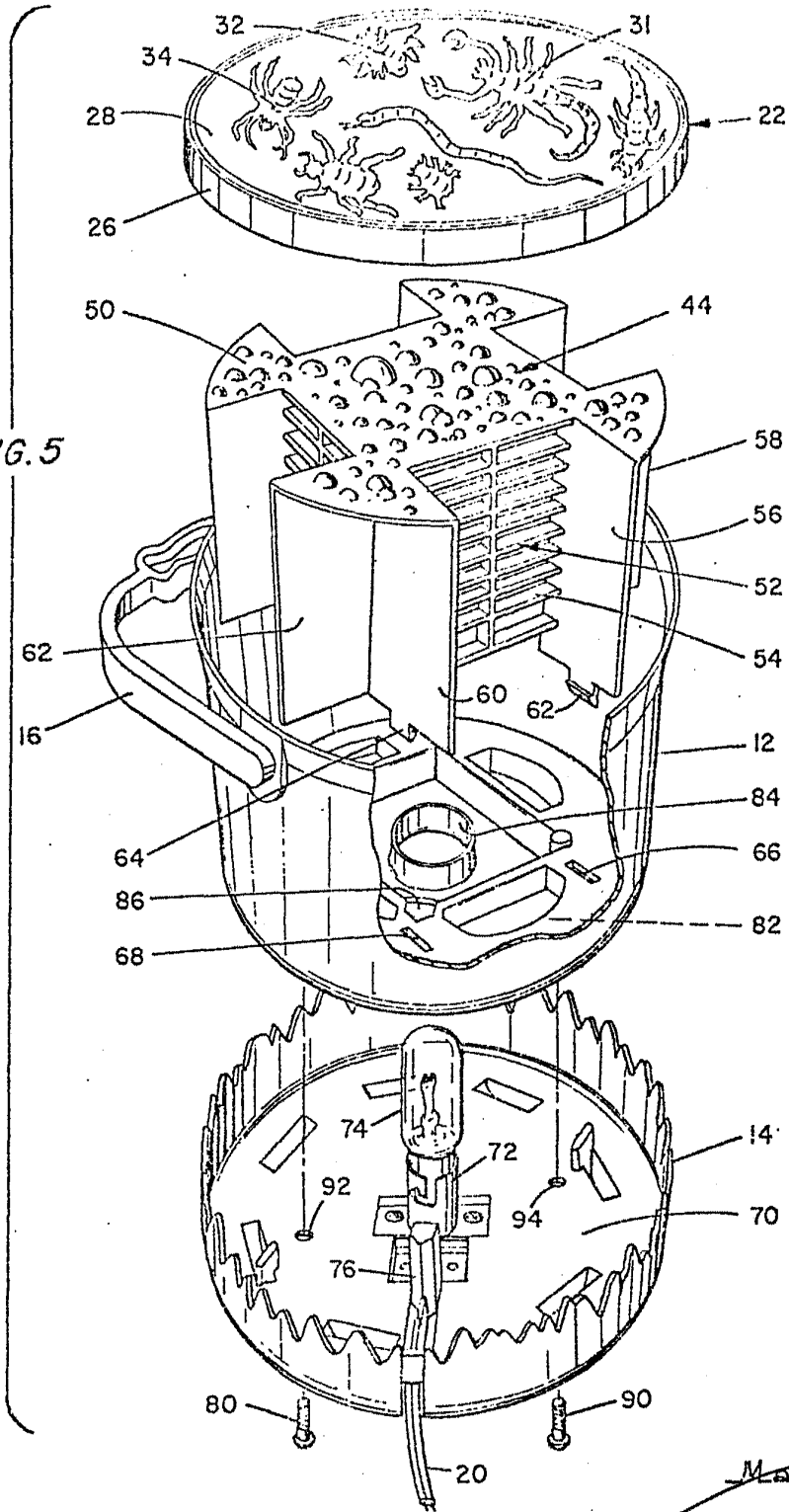
Firmado: M.ª Dolores Jorquera

POOR
QUALITY

Mattel Inc.

Model No. 3

FIG. 5



4 ENE. 1979

Mattel Inc.
P.P.
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
F.P.

Firmado Li. Dolores Jaquera