



19 ES	21	NUMERO	10 A1
	21	479.457	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		9-4-79	

PATENTE DE INVENCION

JMP/MCH

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

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A47G1/06, B29D12/00	

64 TITULO DE LA INVENCION

PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE MARCOS PARA CUADROS Y SIMILARES.

CADU

71 SOLICITANTE (S)

D. GONZALO NUÑEZ CAMESELLE

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Caracas, 3 - 2º A VIGO (Pontevedra)

72 INVENTOR (ES)

el mismo solicitante, de nacionalidad española

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

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 La presente invención, según se expresa en
el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a un
procedimiento para la construcción de marcos para cuadros
y similares.

5 El procedimiento objeto de la presente paten-
te de invención supone un avance en la preparación de mar-
cos para cuadros, espejos, etc, dado que hasta la fecha no
se había logrado la perfecta y duradera unión de la espuma
de poliuretano, utilizada como sustrato del marco, y una
10 capa superficial de resina. Con el procedimiento que nos
ocupa se consigue una unión permanente entre partes que
permite pintar directamente sobre la capa de resina. en lu-
gar de hacerlo sobre la propia espuma de poliuretano que,
en virtud de su porosidad, dificulta la adherencia de la
15 pintura y provoca la caída de la misma en poco tiempo, con
la consiguiente pérdida de estética.

 El procedimiento ahora reivindicado es apli-
cable a cualquier marco de cualquier forma y dimensión. Pa-
ra ello, es suficiente un molde en el que se depositan los
20 componentes de la espuma de poliuretano, una vez recubierta
la superficie interna de dicho molde con resina depoxífica.
Para ello hace falta contar con una prensa de husillo a fin
de comprimir el material, formando de esta manera una masa
compacta de esponjosidad adecuada. El molde utilizado es de
25 silicona a fin de impedir la adherencia de la resina al
mismo.

 El proceso a seguir consiste en preparar una
mezcla de resina, feldespató, endurecedor de resina y un
30 acelerante de esta a base de cobalto, todo ello en propor-
ciones apropiadas previamente determinadas, variando, como

1 es natural, las características de la resina resultante
según las proporciones de los componentes de la mezcla.
Orientativamente las proporciones serán de un 30% de espa-
to, 30% de resina y un 40% de espuma de poliuretano, in-
5 corporando el endurecedor de resina y el acelerante a base
de cobalto en cantidades mínimas (porcentajes en peso del
total del marco).

La mezcla resultante, en forma de masa pas-
tosa, se esparce uniformemente sobre la superficie interna
10 del molde, procediendo manualmente a su homogeneización
mediante manipulación continua, tratando de que la resina
que escurre hacia el fondo (la garganta) del molde vuelva
a las paredes laterales mediante un proceso de arrastre o
elevación manual.

15 El proceso debe prolongarse durante un tiem
po predeterminado según las condiciones ambientales (tempe
ratura y humedad), que generalmente oscila entre 8 y 10
minutos, hasta conseguir que la resina adherida a las pare-
des del molde frague y adquiera un grado de viscosidad
20 justo, es decir, que no esté demasiado fluida ni demasiado
seca (sólida), debiendo por el contrario presentar una
superficie pegajosa. La resina debe revestir por completo
las paredes del molde con una capa de aproximadamente 5
milímetros de espesor.

25 A continuación se procede a una segunda
operación consistente en el vertido sobre el molde, ya
cubierto de resina, de un preparado a base de un isociana-
to y un polirol, que se combinan para formar espuma de po-
liuretano tipo madera, que va a ser el sustrato del marco.
30 Este preparado se vierte hasta enrasar con la superficie

1 exterior del molde, el cual se cubre convenientemente con;
una tapa lisa, generalmente de madera, que exteriormente
se afianza con una prensa de husillo para evitar que la
expansión o dilatación de la espuma de poliuretano se le-
5 vante durante su fraguado.

Este proceso se verifica en un tiempo aproxima-
do de 15 minutos, durante los cuales la espuma de poliure-
retano se comprime hasta formar una pieza sólida y consis-
tente tipo madera, todo ello al estar bloqueada o constre-
ñida su expansión natural mediante la tapa afianzada con
10 la citada prensa de husillo.

Transcurrido el tiempo de fraguado, se reti-
ran del molde todos los componentes, tras quitar la prensa
y la tapa lisa, formando una sola pieza ya conformada y
15 con el relieve propio del molde. Esta pieza se remata por
su cara posterior (lisa) con una tablilla de madera pegada
mediante un adhesivo adecuado.

En estas condiciones, el marco así conforma-
do está preparado para recibir un pan de oro o bien otro
20 cualquier tipo de pintura. Se elimina de esta forma el
inconveniente de la escasa duración o permanencia de la
pintura sobre la espuma de poliuretano a causa de su poro-
sidad, ya que la pintura se adhiere mucho mejor a la super-
ficie lisa de la resina, libre de porosidades.

25 En la hoja de planos adjunta a la presente memo-
ria descriptiva se muestra a título únicamente orientativo
un conjunto de dos figuras que muestran lo siguiente:

La figura 1ª corresponde a una vista en pers-
pectiva de un fragmento del marco obtenido de acuerdo con
30 el procedimiento que constituye el objeto de la presente

1 invención. En esta figura 1ª se indica mediante la referen-
cia 1 la tablilla de madera posterior de dicho marco. La
referencia 2 indica el rebaje perimetral que ha de ser ocu-
pado por el correspondiente cristal. Con la referencia 3
5 se muestra la masa de espuma de poliuretano y la referencia
4 señala la capa superficial de resina.

La figura 2 representa una vista en perspectiva de
un fragmento del molde utilizado para la composición del
marco ilustrado en la figura anterior. En la figura 2 que
10 ahora se comenta la referencia 5 indica el cuerpo del molde
y la referencia 6 la garganta o molde propiamente dicho.

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

NOTA DE REIVINDICACIONES

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

1 1.- PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE MARCOS
PARA CUADROS Y SIMILARES; caracterizado esencialmente por-
que consiste en la preparación de una mezcla cuyos principa-
5 les componentes son resina, feldespatos y espuma de poliuretano,
en unas proporciones preferentes del 30 %; 30 % y 40 %, respectivamente, agregándosele un endurecedor de resina y un acelerante a base de cobalto en cantidades mínimas; habiéndose previsto que la masa pastosa resultante se incorpore a un molde en el que se procede a su homogeneización por batido durante un tiempo que puede oscilar entre ocho y diez minutos aproximadamente consiguiéndose el revestimiento de las paredes del molde con una capa viscosa de espesor aproximado de cinco milímetros, incorporándose a continuación un preparado a base de un isocianato y un poliol que se combinan para formar espuma de poliuretano tipo madera, cuyo preparado enrasa con el molde que posteriormente se cubre con una tapa afianzada con una prensa que se mantiene durante aproximadamente quince minutos para que la espuma de poliuretano se comprima y forme una pieza sólida.

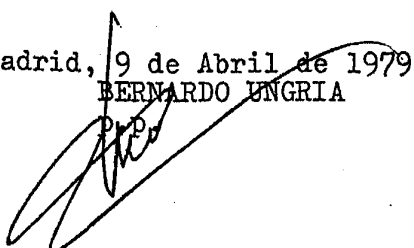
15 20 2.- PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE MARCOS
PARA CUADROS Y SIMILARES, según reivindicación 1, caracterizado porque transcurrido el tiempo de fraguado se retiran del molde todos los componentes formando una única pieza con el relieve previsto en el molde, y cuya pieza se remata por su cara posterior con una tablilla de madera pegada mediante un adhesivo adecuado, quedando la cara vista en condiciones de recibir pan de oro o bien otro tipo cualquiera de pintura.

25 30 3.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:

1 PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE MARCOS PARA CUADROS Y
SIMILARES.

5 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente Memoria descriptiva que consta de nueve páginas
mecanografiadas.

Madrid, 9 de Abril de 1979
BERNARDO UNGRIA



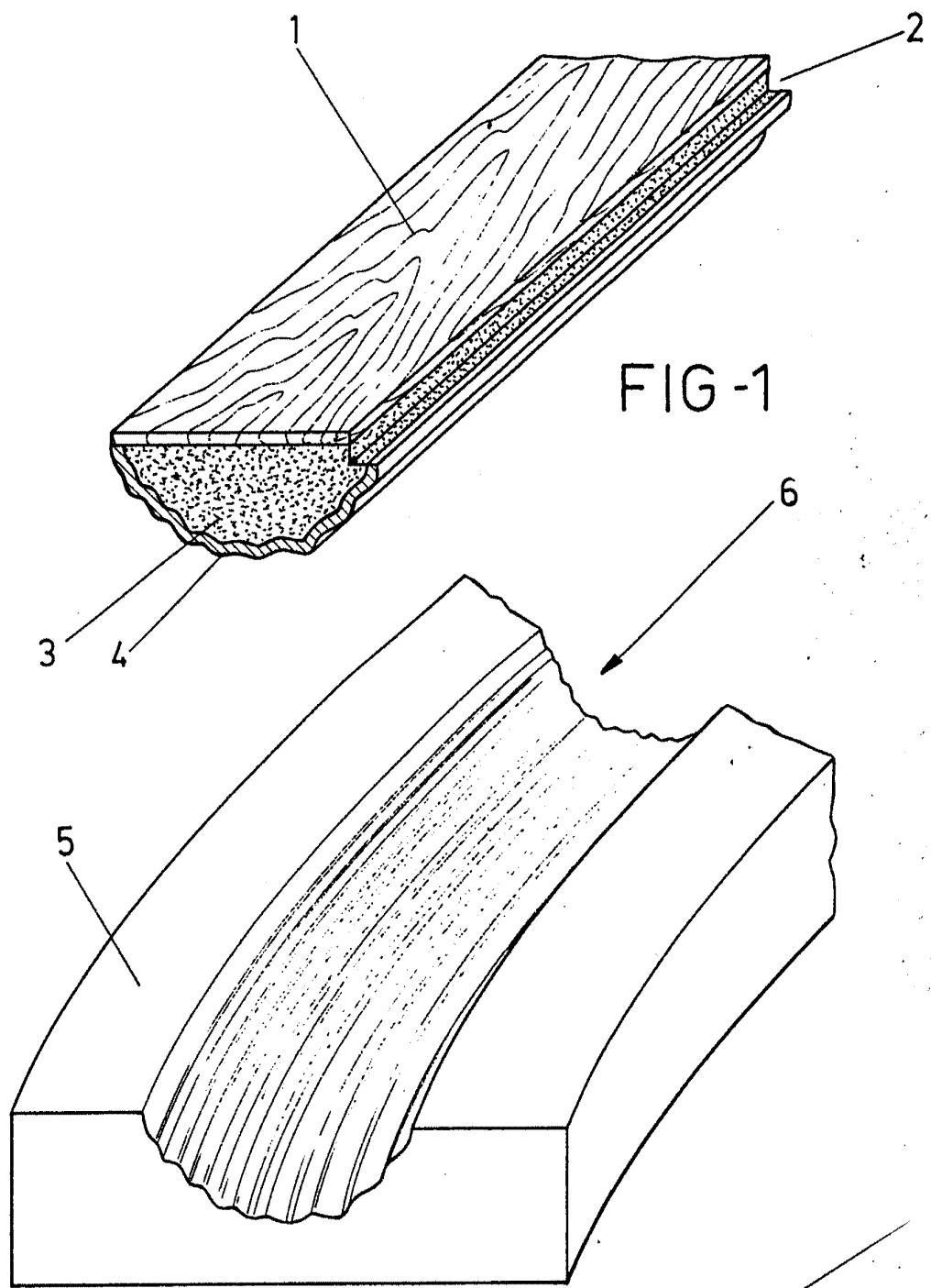
10

15

20

25

30



ESCALA VARIABLE

Madrid, de abril de 1979

BERNARDO UNGRIA

p. p.