



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



① Número de publicación: **2 128 947**

② Número de solicitud: 9601779

⑤ Int. Cl.⁶: B44C 1/175
B41M 3/12

⑫

SOLICITUD DE PATENTE

A1

② Fecha de presentación: **08.08.96**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **16.05.99**

④ Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
16.05.99

⑦ Solicitante/s: **ADHESIVOS DEL SEGURA, S.A.**
Camino de la Gloria, 2
30001 Murcia, ES

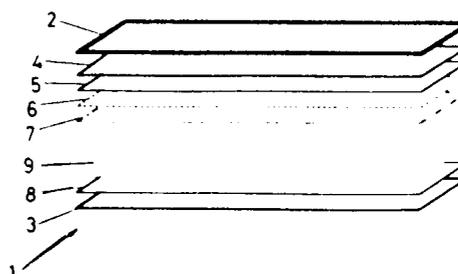
⑦ Inventor/es: **Carrasco García, José Pablo**

⑦ Agente: **Pons Ariño, Angel**

⑤ Título: **Procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por agua.**

⑤ Resumen:

Procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por agua que comprende utilizar un primer papel con diferente porosidad por ambas caras aplicando por una de las caras una serie de capas de barniz imprimiendo sobre la última la imagen objeto a transferir. Se utiliza también un segundo papel que es tratado por una de las caras con un producto antiadherente sobre el cual se imprime una capa de adhesivo permanente. Los dos papeles tratados se someten a una presión en prensa se unen formando una sola hoja que al abrirla por el centro y despegando el papel antiadherente quedará el adhesivo transferido a la imagen impresa.



ES 2 128 947 A1

DESCRIPCION

Procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por agua.

La presente invención tienen por objeto un procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por agua.

En la actualidad ya se conocen procedimientos para la fabricación de calcomanías, que se diferencian del procedimiento de la invención en el número de capas utilizadas para conformar la calcomanía dando lugar a diferencias fundamentales constructivas y de uso de la propia calcomanía.

El procedimiento de fabricación de la invención es nuevo y está destinado a altas producciones de calcomanías.

El procedimiento comprende las siguientes etapas:

- Utilizar un papel de determinado gramaje con diferente porosidad por ambas caras y aplicar por una de las caras y en máquina de impresión flexográfica:

a) Una primera capa de barniz soluble al agua, de determinada viscosidad con la que se cubren los poros del papel.

b) otra capa de barniz del mismo tipo pero de diferente viscosidad con la que se forma una película compacta sobre la superficie de la cara tratada.

c) Se cubre esta misma cara con otro barniz, en este caso no soluble, y con propiedades impermeables.

d) Se impregna sobre la capa de barniz la imagen objeto de ser transferida, que puede constar de diferente número de tintas dependiendo de la complejidad de la misma.

- Utilizar un segundo papel, con similares características a las del primero, que ha sido tratado por una de las caras con un producto antiadherente sobre el cual se aplica por impresión una capa de adhesivo permanente.

- Se unen los dos papeles tratados y se pasan por una prensa compuesta por dos rodillos, uno de goma y otro de acero, que con una determinada presión se consigue formar una sola hoja que en caso de abrirla por el cen-

tro, despegando el papel antiadherente quedará el adhesivo que se había aplicado sobre este último transferido a la imagen impresa.

El producto final así obtenido consiste en despegar el papel antiadherente y pegar el otro papel sobre la superficie a la que se pretende transferir la imagen impresa, después se moja el papel poroso y al disolverse el barniz soluble queda finalmente la imagen transferida sobre la citada superficie.

Con objeto de comprender más fácilmente la aplicación del procedimiento de la invención, a continuación se refiere un ejemplo práctico de realización, siendo dicha ejecución meramente enunciativa y en ningún caso limitativa de la misma, todo ello tal y como se muestra en el dibujo adjunto en el que se representa un despiece de la calcomanía 1 obtenida según el procedimiento de la invención.

La calcomanía 1 comprende: dos papeles extremos 2 y 3 y enfrentados.

El papel 2 presenta por una de sus caras una primera capa 4 de barniz soluble con el cual se cubren los poros del papel.

Sobre esta capa 4 se añade una segunda capa 5 de barniz del mismo tipo que el primero, dentro de diferente viscosidad, con la que se forma una película sobre la cara tratada.

La cara tratada se cubre con otro barniz 6 no soluble e impermeable y se impregna sobre la capa de barniz la imagen del objeto 7 que se desea transferir.

El papel 3 es tratado por una de sus caras por un producto antiadherente 8 y sobre este producto se imprime una capa 9 de adhesivo permanente.

Los dos papeles tratados 2 y 3 se juntan formando una hoja.

La calcomanía así obtenida se usa despegando el papel antiadherente y pegar el otro papel sobre una superficie a la que se transfiere la imagen impresa, se moja el papel poroso y al disolverse el barniz de las capas 4 y 5 queda transferida la imagen sobre la superficie citada.

Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas y representadas en el dibujo adjunto son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren el principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por agua; que se **caracteriza** porque comprende las etapas de:

- Utilizar un primer papel con diferente porosidad por ambas caras, aplicando por una de las caras:

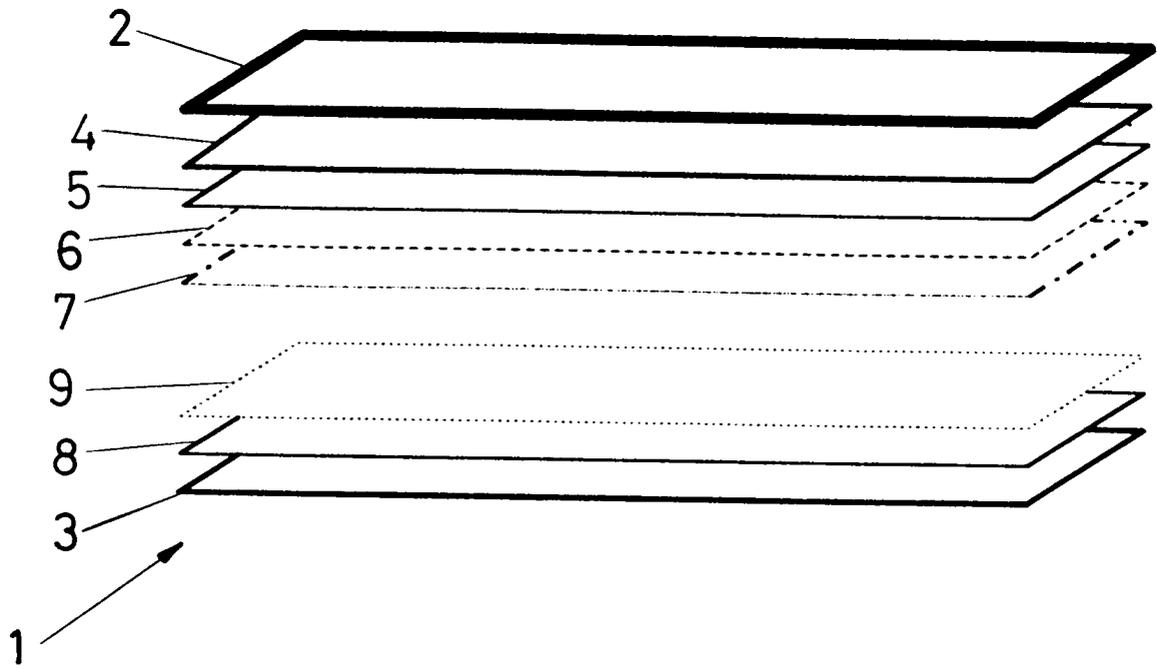
a) Una primera capa de barniz soluble en agua y sobre esta capa otra de barniz de diferente viscosidad con la que se forma una película sobre la que se aplica un barniz no soluble impermeable.

b) Sobre la última de barniz se imprime la imagen del objeto a transferir.

- Utilizar un segundo papel que es tratado por una de las caras con un producto antiadherente sobre el cual se imprime una capa de adhesivo permanente.

- Los dos papeles tratados se pasan a la vez por una prensa compuesta de rodillos, uno de goma y otro de acero que dan una presión con la que se consigue unir ambos papeles y formar una hoja que al abrirla por el centro, despegando el papel antiadherente quedará el adhesivo transferido a la imagen impresa.

5
10
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60
65





INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤ Int. Cl.⁶: B44C 1/175, B41M 3/12

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	ES 8703347 A (JOSE ANTONIO VERA EASTARD) 16.02.1987, página 7, líneas 5-18; reivindicación 1; resumen.	1
A	ES 2002802 A (GUARDIAN ESPAÑOLA, S.A.) 01.10.1988, columna 1, líneas 20-33; columna 1, línea 69 - columna 2, línea 5; columna 2, líneas 19-45; columna 2, línea 57 - columna 3, línea 7.	1
A	ES 8400934 A (INDUSTRIAS GRAFICAS GRIFOLL, S.A.) 01.12.1983, reivindicaciones 1,2.	1
A	US 4049860 A (ARMBRUST et al.) 20.09.1977, todo el documento.	1
A	US 4522864 A (HUMASON et al.) 11.06.1985, todo el documento.	1

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

para todas las reivindicaciones

para las reivindicaciones n.º:

Fecha de realización del informe
24.02.99

Examinador
S. González Peñalba

Página
1/1