

OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① Número de publicación: **2 134 718**

② Número de solicitud: 009700789

⑤ Int. Cl.<sup>6</sup>: B41M 3/12  
B44C 1/17

⑫

PATENTE DE INVENCION

B1

② Fecha de presentación: **14.04.1997**

④ Fecha de publicación de la solicitud: **01.10.1999**

Fecha de concesión: **15.03.2000**

⑤ Fecha de anuncio de la concesión: **01.05.2000**

⑤ Fecha de publicación del folleto de patente:  
**01.05.2000**

⑦ Titular/es: **ADHESIVOS DEL SEGURA, S.A.**  
**Ctra. Madrid, Km. 38**  
**30001 Murcia, ES**

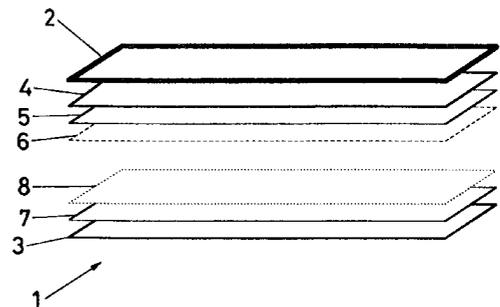
⑦ Inventor/es: **Carrascosa García, José Pablo**

⑦ Agente: **Pons Ariño, Angel**

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

⑤ Resumen:

Procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por simple presión; que comprende utilizar un primer papel con una cara plastificada aplicando por ésta una capa de barniz imprimiendo sobre dicha capa 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 2 134 718 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el artº 37.3.8 LP.

Venta de fascículos: Oficina Española de Patentes y Marcas. C/Panamá, 1 - 28036 Madrid

## DESCRIPCION

Procedimiento para la fabricación en continuo de calcomanías transferibles por simple presión.

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

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 plastificado a una cara sobre la cual se aplica en máquina de impresión flexográfica:

a) Una primera capa de barniz de determinada viscosidad con la que se forma una capa compacta que cubre la superficie plástica.

b) Se cubre la cara tratada con otro barniz con propiedades impermeables.

c) 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, de determinado granaje, que ha sido tratado por una de las caras con un producto antiadherente sobre el cual se aplica 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 centro, 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 presiona sobre el papel y se desprende el conjunto de barnices y tintas quedando 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 cubre la superficie plástica.

La cara tratada se cubre con otro barniz 5 impermeable y se impregna sobre la capa de barniz la imagen del objeto 6 que se desea transferir.

El papel 3 es tratado por una de sus caras por un producto antiadherente 7 y sobre este producto se deposita una capa 8 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 presiona el papel 2 y queda transferida la imagen 6 sobre la superficie citada.

### REIVINDICACIONES

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

- Utilizar un primer papel plastificado a una cara sobre la cual se aplica en una máquina de impresión flexográfica:

a) Una primera capa de barniz y de determinada viscosidad con la que se forma una capa compacta que cubre la superficie plástica.

b) Se cubre la cara tratada con otro barniz con propiedades impermeables.

c) 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 de determinado granaje que es tratado por una de las caras con un producto antiadherente sobre el cual se aplica una capa de adhesivo permanente.

- Los dos papeles tratados se unen y se pasan a la vez por una prensa compuesta de rodillos, uno de goma y otro de acero que con una presión se consigue 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

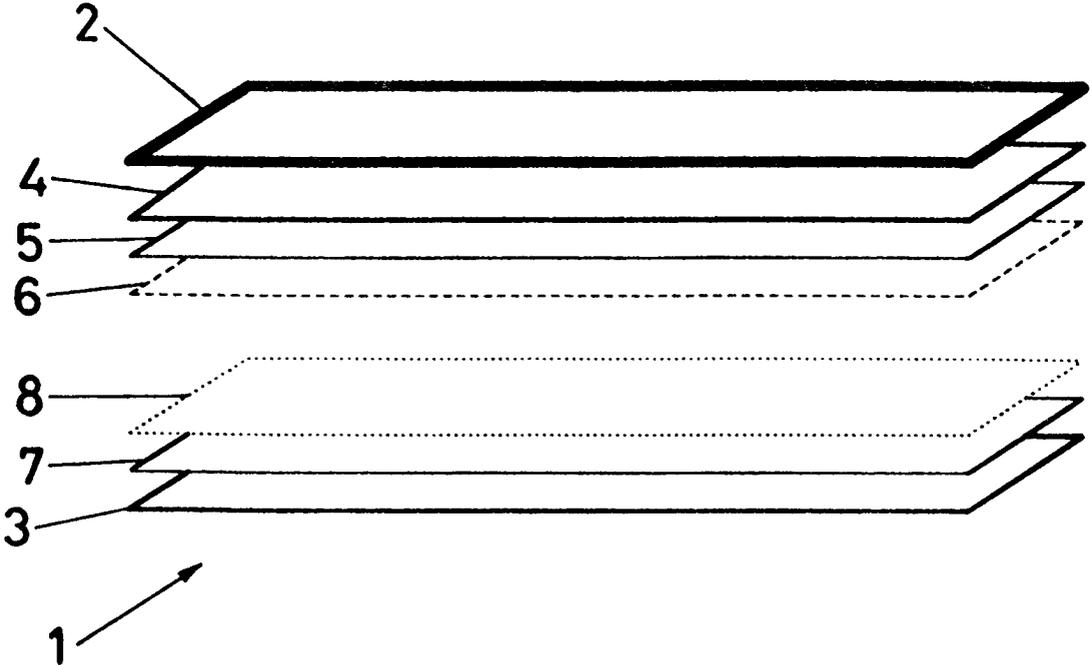
45

50

55

60

65





OFICINA ESPAÑOLA  
DE PATENTES Y MARCAS  
ESPAÑA

- ① ES 2 134 718  
② N.º solicitud: 9700789  
③ Fecha de presentación de la solicitud: 14.04.97  
④ Fecha de prioridad:

## INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

⑤ Int. Cl.<sup>6</sup>: B41M 3/12, B44C 1/17

### DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	ES 8400934 A (INDUSTRIAS GRAFICAS GRIFOLL, S.A.) 01.12.1983, todo el documento.	1
A	ES 2002802 A (GUARDIAN ESPAÑOLA, S.A.) 01.10.1988, todo el documento.	1
A	US 4228211 A (HAAZEBROEK) 14.10.1980, 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

18.08.99

Examinador

N. Vera Gutiérrez

Página

1/1