

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 651 190**

51 Int. Cl.:

B41M 1/12 (2006.01)

B41M 5/025 (2006.01)

B41M 5/03 (2006.01)

B44C 1/16 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **11.11.2014 PCT/IT2014/000299**

87 Fecha y número de publicación internacional: **21.05.2015 WO15071919**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **11.11.2014 E 14828554 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.09.2017 EP 3068628**

54 Título: **Método de impresión serigráfica perfeccionado**

30 Prioridad:

13.11.2013 IT RM20130624

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
24.01.2018

73 Titular/es:

PETRUZZELLI, MICHELE (50.0%)

Viale Dante Alighieri 68

00039 Zagarolo (RM), IT y

D'ELIA, ANNALISA (50.0%)

72 Inventor/es:

PETRUZZELLI, MICHELE y

D'ELIA, ANNALISA

74 Agente/Representante:

LAHIDALGA DE CAREAGA, José Luis

ES 2 651 190 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Método de impresión serigráfica perfeccionado

5 La presente invención se refiere a un método de impresión serigráfica perfeccionado, en particular a un método de impresión serigráfica para transferir una imagen o un gráfico a cualquier soporte objetivo.

La descripción que sigue estará centrada en la aplicación del método de impresión serigráfica de conformidad con la presente invención a un postigo; sin embargo, dicho método no
10 debe ser considerado de ninguna manera restringido a este uso específico, puesto que puede ser aplicado a cualquier otro soporte diferente del postigo de una persiana.

Se conocen varios métodos de impresión serigráfica.

Normalmente, los métodos de impresión serigráfica tradicionales implican utilizar un tejido colocado estirado en un marco abisagrado a una base inferior, sobre la cual se coloca la pieza, o el
15 soporte, a decorar.

Antes de efectuar la impresión serigráfica, dicho tejido viene cortado de manera de crear, en el mismo, áreas permeables y otras áreas impermeables a la tinta, formando así una denominada matriz de imagen.

Una vez apoyado el tejido sobre una superficie de la pieza a decorar y después de haber
20 vertido la tinta del lado del tejido opuesto a la pieza a trabajar, sobre dicha superficie se obtiene la formación de la imagen, gracias al hecho que la tinta pasa a través de las áreas permeables del tejido.

Actualmente existen distintas maneras de preparar una matriz de imagen para impresión serigráfica.

25 El método más sencillo de preparar una matriz de imagen consiste en diseñarla a mano en un papel o una película con la forma y las dimensiones que se desean, cortarla y pegarla sobre el marco, o bien diseñando el negativo de la imagen directamente en el marco y aplicando un material de relleno que, una vez secado, se vuelve impermeable al agua en las partes dispuestas fuera del diseño.

30 Otra técnica, dicho sea de paso, más compleja de preparar una matriz de imagen es la de dibujar la imagen en un tejido de impresión con un fluido especial, dejarlo secar y cubrir totalmente dicho tejido con un material impermeable. Una vez secado el fluido, sobre el tejido viene rociada agua, de manera de limpiar las áreas cubiertas con anterioridad con el fluido y, por ende, liberarlas para el siguiente pasaje de la tinta, dejando las otras áreas cubiertas.

35 Alternativamente, la matriz de imagen puede ser realizada mediante sistemas de grabación directa. Estos sistemas, normalmente denominados en la jerga del sector con el acrónimo CTS (del inglés Computer To Screen), presentan la ventaja de ser procesos digitales repetibles, que no exigen utilizar películas.

40 Para impresiones serigráficas multicolor se utilizan varias matrices (una por cada color), por lo cual, durante la impresión, es necesario mantener un registro de impresión perfecto.

Normalmente, el marco de impresión serigráfica está hecho de un tejido de hilo muy fino y regular, dispuesto tensado sobre un marco de aluminio, hierro o a veces madera.

En el pasado, el tejido que normalmente se usaba en la impresión serigráfica era la seda; sin embargo, actualmente esta última fue reemplazado por nylon o poliéster.

Según se ha descrito arriba, en la impresión serigráfica algunas áreas del tejido de impresión vienen “bloqueadas”, o convertidas en impermeables a la tinta, para componer una imagen predeterminada. En este caso, las partes de tejido “bloqueadas” no aparecen en la impresión sobre el soporte objetivo. Por el contrario, en las partes libres, o permeables, del tejido,
5 la tinta pasa a través de los diminutos orificios de las cavidades formadas por los hilos de trama y urdimbre, para depositarse sobre la superficie del soporte a decorar.

El tejido tratado de este modo generalmente toma el nombre de matriz de imagen.

Las técnicas de impresión serigráfica que normalmente se utilizan en los procesos industriales contemplan el uso de gelatina fotosensible al dicromato o al diazo, como sustancias
10 para la formación de áreas impermeables en las matrices de imagen.

Una vez diseñada la imagen o transferida al tejido de impresión mediante una de las técnicas tradicionales, el mismo se coloca sobre el soporte a decorar. Después de lo cual se vierte la tinta sobre el tejido, exactamente del lado del tejido opuesto al soporte a decorar, y con una espátula de goma, también denominada “raspador”, se esparce por toda la superficie del mismo,
15 incluidas las áreas abiertas al sustrato.

De este modo, la tinta pasa a través de los espacios abiertos y se deposita sobre el sustrato subyacente que puede ser, por ejemplo, papel, lienzo, tela.

Después de la transferencia de la tinta desde el tejido de impresión al soporte seleccionado, este último viene secado, mientras que el marco puede ser sometido a limpieza para
20 una posible posterior reutilización.

Otro método de transferencia de imagen consiste en aplicar, por medio de un soporte de papel transfer especial con la misma función que el tejido de impresión descrita con anterioridad, un motivo impreso mediante impresión serigráfica sobre una superficie objetivo. Más en particular, este último método permite que la transferencia de imagen se efectúe a temperatura elevada (es
25 decir, a una temperatura comprendida entre 120 °C y 180 °C) y en un ambiente presurizado, por un lapso de tiempo comprendido entre 10 segundos y 15 segundos. Generalmente este método de impresión serigráfica se lleva a cabo por medio de una máquina de impresión de grandes dimensiones, con una cámara de tratamiento, en la cual es posible reproducir las condiciones de presión y temperatura necesarias para la transferencia térmica de la imagen.

La acción combinada de presión y temperatura permite el secado de las tintas que se emplean para la impresión y su fijación en la superficie objetivo.

Finalmente, para hacer aparecer el modelo sobre la superficie objetivo hay que quitar el soporte de papel transfer del soporte elegido.

Los principales tipos de transferencia térmica se conocen bajo el nombre de “SPLIT HOT” y “COLD PEEL” y se diferencian entre sí principalmente por el método de aplicación.
35

El método “HOT SPLIT” contempla que el papel transfer se separe inmediatamente después de abrir la cámara de tratamiento de la máquina de impresión. Esto implica la disolución de la tinta, todavía caliente y relativamente fluida, sobre la superficie objetivo, y, por consiguiente, la formación de una imagen de contornos no bien definidos. En este caso, la mayor parte de la
40 tinta queda pegada a la superficie objetivo, mientras que la restante parte queda adherida al papel transfer.

Una variante del método “HOT SPLIT” sucintamente descrito arriba implica el uso de un papel transfer, conocido comúnmente con el término “PUFF”. En este último caso, se utiliza una tinta con la característica peculiar de extenderse bajo el efecto del calor. Los motivos, es decir las

imágenes resultantes, muestran relieves, que convierten a este método en sumamente adecuado para imprimir gorras y camisetas.

El método "COLD PEEL", por el contrario, contempla que la aplicación del papel transfer sobre el soporte objetivo, así como la extracción del mismo de dicho soporte, se lleven a cabo en frío. La transferencia de tinta desde el papel transfer al sustrato, por el contrario, tiene lugar en caliente.

En este caso, a diferencia del método "HOT SPLIT", la película de tinta viene transferida en su totalidad desde el papel transfer al soporte objetivo.

Los papeles utilizados en el método de transferencia "COLD PEEL" están caracterizados por un aspecto plástico y brillante, así como por una marcada opacidad.

En general, es posible dividir la impresión serigráfica en cuatro categorías principales (a saber, serigrafía textil, serigrafía gráfica, serigrafía industrial y serigrafía artística), definidas en base a los tipos de aplicaciones de los productos que se someten a serigrafía.

La serigrafía textil comprende todas las posibles aplicaciones de la impresión serigráfica con soportes textiles.

La serigrafía gráfica incluye impresión publicitaria, o de ilustraciones, gráficos o dibujos.

La serigrafía industrial, por el contrario, se refiere a aplicaciones de decoración funcional, y por ende no solamente estética.

Finalmente, la serigrafía artística se refiere a la reproducción de obras similares a sus originales.

La técnica de transferencia, que se conoce desde hace varios años, implica que las imágenes sean impresas con tintas serigráficas sobre hojas de plástico.

La tinta que reproduce la imagen posee la característica de muy baja adhesión a la hoja de plástico, porque contrariamente no podría provocar la transferencia de la imagen desde la hoja de plástico a la superficie objetivo, mediante frotamiento de la hoja con un lápiz o una varilla.

Una vez impresa la imagen en dicha hoja de plástico, sobre la imagen viene aplicada, en sucesión, un adhesivo y luego una hoja de papel siliconado con la función de protección transparente, que hay que quitar en el momento de la transferencia de la imagen.

Dicho adhesivo, en cambio, desempeña la función de permitir la adhesión de la imagen a la superficie del soporte objetivo.

De todos modos, las técnicas serigráficas tradicionales presentan varias limitaciones e inconvenientes.

De hecho, las técnicas serigráficas conocidas no permiten decorar superficies no lineales, curvas o configuradas según una forma cualquiera.

Aparte de lo anterior, a menudo exigen desensamblar productos complejos, los cuales se componen de varias piezas, antes de someterlos a las operaciones de serigrafía.

Además, para la decoración mediante serigrafía de soportes o productos de grandes dimensiones es imperioso utilizar máquinas de impresión sumamente voluminosas y difíciles de instalar.

El documento de la patente de invención japonesa n. JP-H056836A describe un método de fabricación de capacitores multicapa, formados alternando capas de dieléctrico, hechas de una pasta de material dieléctrico, y capas de electrodo, hechas de pasta conductora, donde tales capas se superponen entre sí.

En particular, el método descrito en dicho documento japonés tiene como cometido principal de obtener capas dieléctricas muy finas y electrodos a partir de la superficie uniformemente plana, reduciendo el riesgo de cortocircuitos del electrodo.

5 Este método implica la impresión, mediante técnica serigráfica, de una capa de pasta de material dieléctrico sobre un plano de soporte, a partir del cual posteriormente esta pasta viene transferida sobre la superficie lateral de un rodillo blando, formado por ejemplo de goma silicónica, haciendo rodar el rodillo sobre la capa de pasta.

Luego, la capa de pasta de material dieléctrico alrededor del rodillo viene impresa sobre una superficie plana, haciendo rodar el mismo rodillo sobre esta última.

10 Después de lo cual, siempre por medio de la técnica serigráfica, viene impresa una capa de pasta conductora (tinta) sobre un plano de soporte, a partir del cual, luego, esta pasta viene transferida sobre la superficie lateral de un rodillo como se ha dicho arriba, mediante su rotación sobre la capa de la pasta conductora depositada sobre el soporte plano.

15 Luego, la capa de pasta conductora alrededor del rodillo viene impresa en seco sobre la capa de pasta de material dieléctrico depositado con anterioridad sobre la superficie plana.

Posteriormente, repitiendo las etapas operativas descritas arriba se obtiene un compuesto formado por capas de pasta de material dieléctrico que se alternan con capas de pasta conductora.

El compuesto así obtenido viene cortado de modo de obtener capacitores multicapa individuales, que posteriormente vienen secados y cocidos.

20 Por lo tanto, para realizar tales capacitores multicapa se lleva a cabo la formación de capas, de diferentes materiales, de conformidad con el procedimiento operativo continuo indicado con anterioridad.

Esas capas, en efecto, presentan un modelo continuo sin un dibujo, imagen o representación particular incorporada.

25 En aras de lo anterior es evidente el motivo por el cual no viene enfrentado en lo más mínimo, en este documento de patente de invención japonesa, el problema de transferir una capa de tinta que representa una imagen o un dibujo desde un soporte de origen a un soporte objetivo de manera fiable, es decir sin que tengan lugar deformaciones en la imagen o el dibujo transferido.

30 A partir del documento WO2008/105467A1 se conoce otro método de impresión serigráfica tradicional.

En aras de lo anterior, por consiguiente, un objeto de la presente invención es el de proporcionar un método de impresión serigráfica que permita superar las limitaciones e inconvenientes descritos con anterioridad con referencia a la técnica conocida.

35 Un objeto adicional de la presente invención es el de proporcionar un método de impresión serigráfica que permita fijar imágenes y/o gráficos sobre soportes de cualquier forma.

Un objetivo adicional de la presente invención es el de proporcionar un método de impresión serigráfica que permita fijar imágenes y/o gráficos sobre soportes hechos de cualquier material (es decir, madera, metal, cemento, etc.) o cualquier combinación de materiales.

40 Otro objeto de la invención es el de proporcionar un método de impresión serigráfica que permita decorar, de manera sencilla y fácil, soportes de tamaños considerables, sin utilizar máquinas de impresión voluminosas y difíciles de instalar

Otro objeto de la presente invención es el de proporcionar un método de impresión serigráfica que permita decorar productos complejos, sin tener que desensamblarlos previamente.

Por lo tanto, un objetivo específico de la presente invención es un método de impresión serigráfica para crear una imagen sobre un soporte objetivo, dicho método comprendiendo las siguientes etapas: proporcionar una máquina de impresión serigráfica que incluya una estructura de sustentación, la cual es móvil entre una posición baja y una posición elevada, una matriz instalada en dicha estructura de sustentación, en la cual matriz está definida una imagen, y una superficie de soporte, dicha matriz estando dispuesta de frente a dicha superficie de soporte cuando dicha estructura de soporte está dispuesta en dicha posición baja; colocar dicha estructura de sustentación en dicha posición baja; aplicar tinta sobre al menos una porción de dicha matriz para permitir que la tinta se desplace desde dicha matriz hasta dicha superficie de soporte, de modo de reproducir dicha imagen sobre al menos una porción de dicha superficie de soporte; colocar dicha estructura de sustentación en dicha posición elevada; proporcionar un soporte de transferencia para transferir la tinta que reproduce dicha imagen desde dicha superficie de soporte a dicho soporte objetivo, dicho soporte de transferencia estando provisto de al menos una porción adhesiva; aplicar dicha al menos una porción adhesiva de dicho soporte de transferencia a una región de dicha superficie de soporte sobre la cual viene colocada la tinta; quitar dicho soporte de transferencia de dicha superficie de soporte; y aplicar la porción adhesiva de dicho soporte de transferencia, que incluye la tinta que reproduce dicha imagen, a dicho soporte objetivo, para permitir el desplazamiento de la tinta que reproduce dicha imagen desde dicho soporte de transferencia a dicho soporte objetivo.

Siempre de conformidad con la presente invención, dicha matriz podría comprender un tejido.

Preferentemente, de conformidad con la presente invención dicho soporte de transferencia podría ser flexible.

Además, siempre de conformidad con la presente invención, dicho soporte de transferencia podría ser una cinta de papel.

Siempre de conformidad con la presente invención dicha superficie de soporte podría comprender un material de papel.

Preferentemente, de conformidad con la presente invención dicha superficie de soporte podría comprender silicona.

Adicionalmente, de conformidad con la presente invención dicho método podría comprender una etapa de desengrase de dicho soporte objetivo.

Siempre de conformidad con la presente invención dicho método podría comprender una etapa de aplicación de una imprimación a dicho soporte objetivo.

Preferentemente, de conformidad con la presente invención, dicho método podría comprender una etapa de barnizado de dicho soporte objetivo.

Asimismo, de conformidad con la presente invención dicho método viene llevado a cabo a temperatura ambiente.

A continuación se describirá la presente invención, a título ilustrativo y no limitativo, en base a sus realizaciones preferidas, con referencia especial a las figuras de los dibujos anexos, en los cuales:

las figuras de 1 a 11 muestran respectivas etapas del método de impresión serigráfica según la presente invención; y

la figura 12 muestra una parte de la persiana sobre la cual se aplica el método de impresión serigráfica según la presente invención.

En las distintas figuras, las partes que son similares serán denotadas con los mismos números de referencia.

Con referencia a las figuras anexas, el número de referencia 1 indica una máquina para impresión serigráfica compuesta por una base (3) y una hoja basculante (4), abisagrada a dicha base (3).

La base (3) se compone de un bastidor (3a) formado por tubos cuadrados unidos con soportes angulares de dos vías a 90°, extruidos o maquinados a partir de un elemento sólido y apretados con tornillos, y está provisto de una superficie de soporte (3b) en la parte superior de dicho bastidor (3a).

Preferentemente, dicho plano de soporte (3b) comprende un material de papel y, aún más preferentemente, un material de papel con un cierto contenido de silicona.

En cambio, la hoja (4) comprende un bastidor (6) formado por tubos con una sección transversal cuadrada, unidos con dos soportes angulares de dos vías, extruidos o maquinados a partir de un elemento sólido, y apretados con tornillos.

Dentro del bastidor (6) hay un tejido (7) tensado, en el cual están definidas una cara superior (7a) y una cara inferior (7b), y sobre el cual previamente ha sido formada una imagen, como por ejemplo una imagen que muestra un motivo del tipo vetas de madera, por medio de una cualquiera de las técnicas conocidas, de modo de formar una matriz de imagen (es decir una matriz).

El tejido (7) viene fijado en correspondencia del fondo del marco (6) de modo que, cuando la hoja (4) está dispuesta en la respectiva posición baja mostrada en las figuras de 2 a 5, donde dicho bastidor (6) entra en contacto con la base (3), dicho tejido (7) está dispuesto directamente enfrente a la superficie de soporte (3b) de la base (3).

En la hoja (4) y en la base (3) se han incluido perillas de ajuste – no mostrados en las figuras anexas – que permiten el ajuste de la posición de dicho tejido (7) y de dicho plano de soporte (3b) respectivamente, para obtener la necesaria y respectiva alineación para las siguientes operaciones de impresión.

El método de impresión serigráfica de conformidad con la presente invención contempla que, una vez llevada la hoja (4) a su posición baja (ver la figura 2), se realiza el vertido de una tinta serigráfica sobre la cara superior (7a) del tejido (7) (ver la figura 4), en la cual previamente ha sido reproducida mediante impresión bromográfica una imagen de vetas de madera.

Antes de verter la tinta es posible, en su caso, aplicar en ciertas áreas de la cara superior (7a) del tejido (7) una cinta impermeable (8), para impedir que la tinta pase por esas áreas (ver la figura 3).

Una vez vertida sobre el tejido (7) una cantidad predeterminada de tinta, la misma viene esparcida por toda la cara superior (7a), por ejemplo, mediante un rascador (9) (ver la figura 5).

De este modo, la tinta pasa a través del tejido (7) únicamente en correspondencia de las áreas que no tienen dicha cinta impermeable (8), depositándose sobre la superficie de soporte (3b) de la base (3) con la forma del mismo modelo de vetas de madera reproducido en el tejido (7) (ver la figura 6).

Posteriormente, en algunas áreas de la superficie de soporte (3b) donde se ha depositado la tinta viene aplicada una respectiva película adhesiva (10), preferentemente, pero sin implicar ninguna limitación, una cinta de papel, provista de un lado adhesivo (10a), que permite su adhesión a la superficie de soporte (3) (ver la figura 7).

De este modo, la tinta pasará de la superficie de soporte (3b) de la máquina de impresión serigráfica (1) a la película adhesiva (10).

Una vez que la película adhesiva se adhirió completamente a la superficie de soporte (3b), la película adhesiva (10) viene extraída manualmente, separándola en correspondencia de un
5 borde de la misma y levantándola paulatinamente hacia el borde opuesto (ver la figura 8).

La película adhesiva (10) extraída de esta manera tendrá la veta de madera reproducida, mediante la tinta, sobre el respectivo lado adhesivo (10a) (ver la figura 9).

Después de lo cual, el método según la presente invención contempla que la película adhesiva (10) venga aplicada a un soporte (12) como, por ejemplo, un postigo (ver la figura 10) o
10 cualquier otro soporte.

A tal efecto, cabe hacer notar que, de conformidad con el presente método, la película adhesiva (10) puede ser aplicada a un soporte que tiene cualquier forma, lineal o no lineal, y hecho de cualquier material o combinación de materiales.

En particular, la aplicación de la película adhesiva (10) al soporte (12) se lleva a cabo
15 mediante adhesión del lado adhesivo (10a) a una superficie de dicho soporte (12), para luego levantarlo, manual y paulatinamente, desde un respectivo borde hacia el borde opuesto del mismo.

De este modo, el modelo de vetas de madera proveniente del lado adhesivo (10a) de la película adhesiva (10) se transfiere al soporte (12) de manera precisa y sin sufrir alteraciones de forma.

El método continuará repitiendo las etapas descritas con anterioridad para obtener la
20 cobertura que se desea del soporte (12), o la decoración que se desea del mismo soporte (12).

Opcionalmente, el método según la presente invención contempla que, antes de aplicar la película adhesiva (10) al soporte (12), este último sea sometido a un tratamiento de desengrase, para limpiar las superficies a decorar.

Después de la operación de desengrase, de ser necesario, es posible aplicar una
25 imprimación al soporte elegido para llevar a cabo el método y un posterior barnizado.

Además, cabe hacer notar que todas las etapas operativas del método descrito arriba, objeto de la presente invención, se llevan a cabo bajo condiciones de temperatura ambiente y presión ambiente.

Como se ha mencionado arriba, finalmente cabe hacer notar que debido al suministro de
30 una parte adhesiva en la película (10), mediante el método descrito arriba es posible transferir cualquier imagen, dibujo o representación desde un soporte origen a un soporte objetivo de manera totalmente fiable, es decir sin que la imagen, dibujo o representación sufra ninguna deformación durante el desplazamiento de un soporte al otro.

En efecto, la parte adhesiva impide que la tinta depositada sobre la misma se expanda,
35 encoja o deforme.

La presente invención ha sido descrita a título ilustrativo y no limitativo, en base a sus realizaciones preferidas; sin embargo, se debe entender que personas expertas en el sector pueden introducir modificaciones y/o cambios sin por ello apartarse del correspondiente ámbito de
40 protección según está definido en las reivindicaciones anexas.

REIVINDICACIONES

1.- Método de impresión serigráfica para crear una imagen sobre un soporte objetivo (12), dicho método comprendiendo las siguientes etapas:

5 proporcionar una máquina de impresión serigráfica (1) que comprende una estructura de sustentación (4), que es móvil entre una posición baja y una posición elevada, una matriz (7) instalada sobre dicha estructura de sustentación (4), en la cual matriz viene definida una imagen, y una superficie de soporte (3b), dicha matriz (7) estando dispuesta enfrentada a dicha superficie de soporte (3b) cuando dicha estructura de sustentación (4) se halla en dicha posición baja; colocar dicha estructura de sustentación (4) en dicha posición baja; aplicar tinta sobre al menos una
10 porción de dicha matriz (7) para permitirle a la tinta pasar de dicha matriz (7) a dicha superficie de soporte (3b), de modo de reproducir dicha imagen en al menos una parte de dicha superficie de soporte (3b); colocar dicha estructura de soporte (4) en dicha posición elevada; proporcionar un soporte de transferencia (10) para transferir la tinta que reproduce dicha imagen desde dicha superficie de soporte (3b) hasta dicho soporte objetivo (12), dicho soporte de transferencia (10)
15 estando provisto de al menos una porción adhesiva; aplicar dicha al menos una porción adhesiva de dicho soporte de transferencia (10) a una región de dicha superficie de soporte (3b) sobre la cual viene colocada la tinta; quitar dicho soporte de transferencia (10) de dicha superficie de soporte (3b); y aplicar la porción adhesiva de dicho soporte de transferencia (10), que incluye la tinta que reproduce dicha imagen, a dicho soporte objetivo (12), para permitir que la tinta que
20 reproduce dicha imagen se desplace desde dicho soporte de transferencia (10) a dicho soporte objetivo (12).

2.- Método de impresión serigráfica según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho que dicha matriz comprende un tejido (7).

25 3.- Método de impresión serigráfica según la reivindicación 1 o 2, caracterizado por el hecho que dicho soporte de transferencia (10) es flexible.

4.- Método de impresión serigráfica según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho que dicho soporte de transferencia (10) es una cinta de papel.

30 5.- Método de impresión serigráfica según una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho que dicha superficie de soporte (3b) comprende un material de papel.

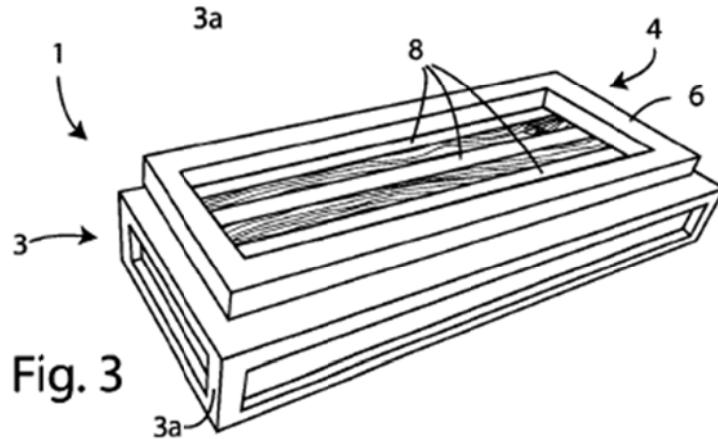
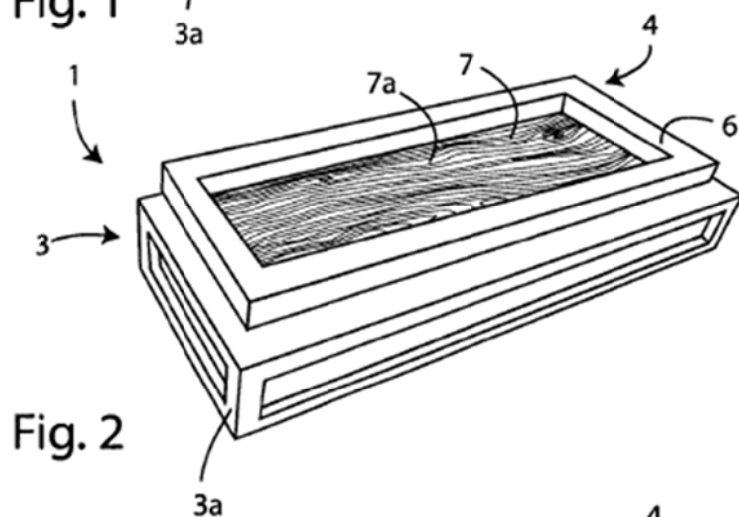
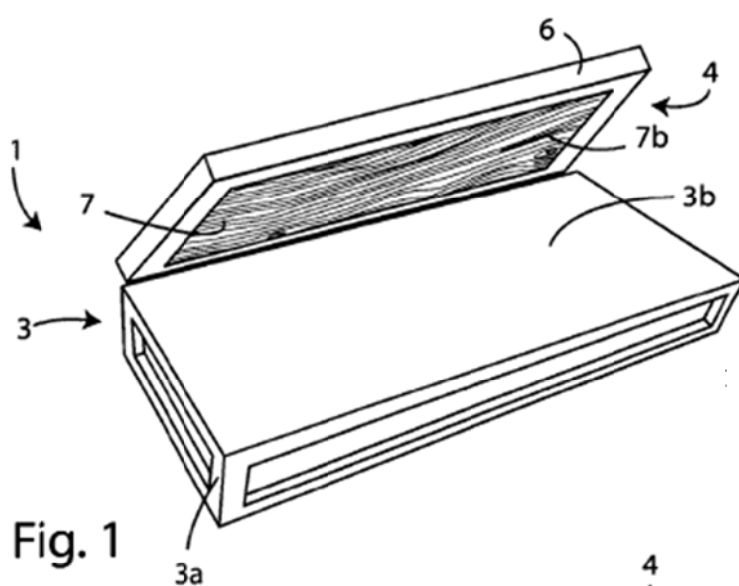
6.- Método de impresión serigráfica según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho que dicha superficie de soporte (3b) comprende silicona.

35 7.- Método de impresión serigráfica según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de comprender una etapa de desengrase de dicho soporte objetivo (12).

8.- Método de impresión serigráfica según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de comprender una etapa de aplicación de una imprimación a dicho soporte objetivo (12).

5 9.- Método de impresión serigráfica según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de comprender una etapa de barnizado de dicho soporte objetivo (12).

10.- Método de impresión serigráfica según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho que el mismo viene efectuado a temperatura ambiente.



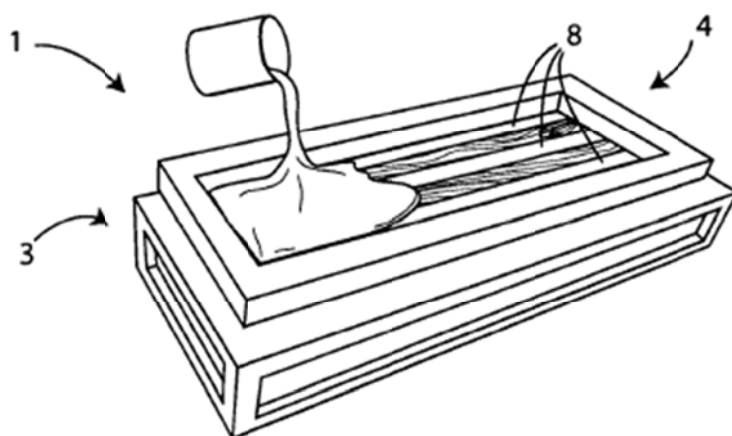


Fig. 4

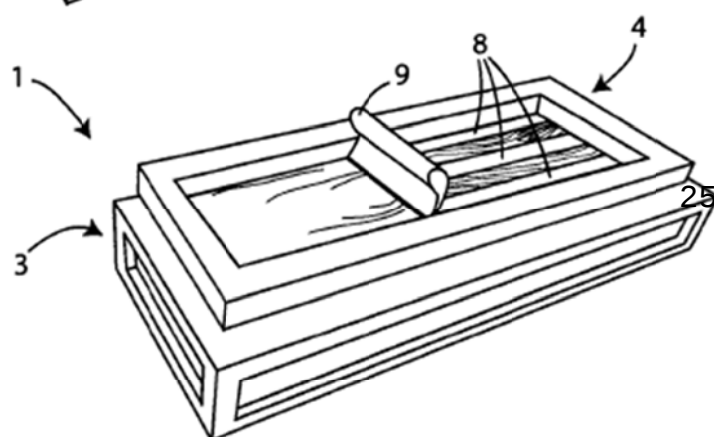


Fig. 5

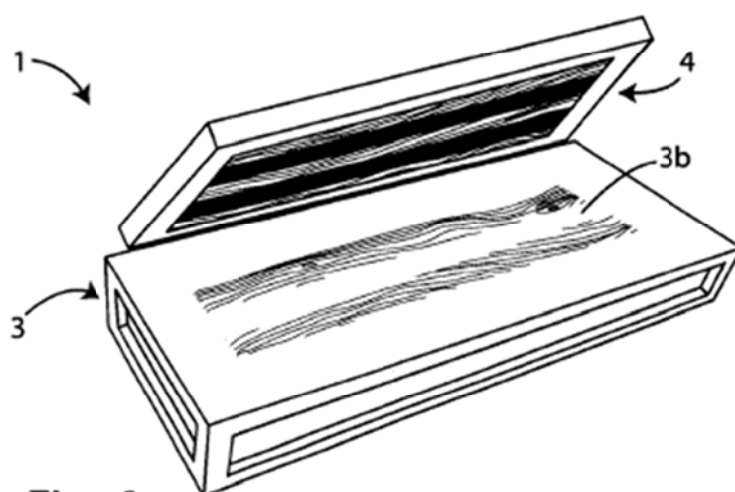
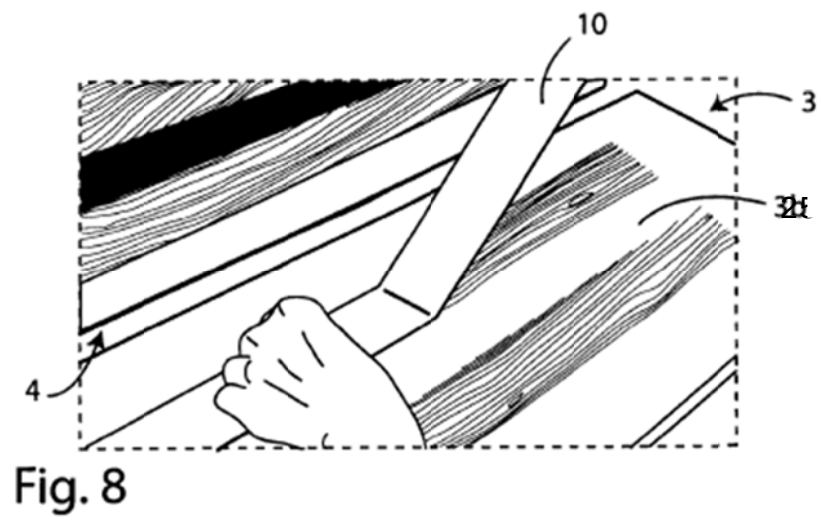
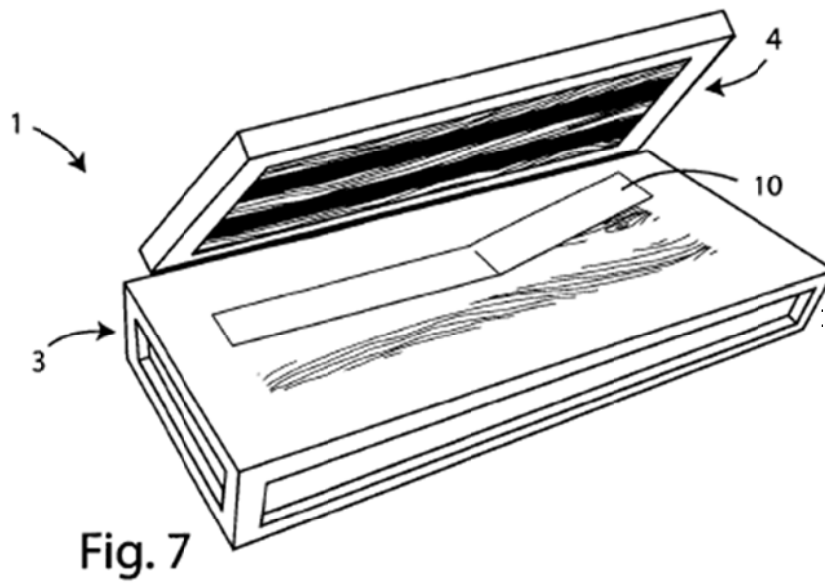


Fig. 6



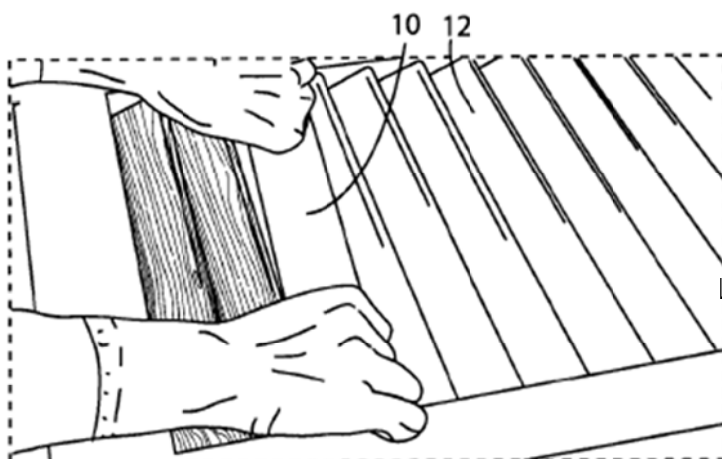


Fig. 10

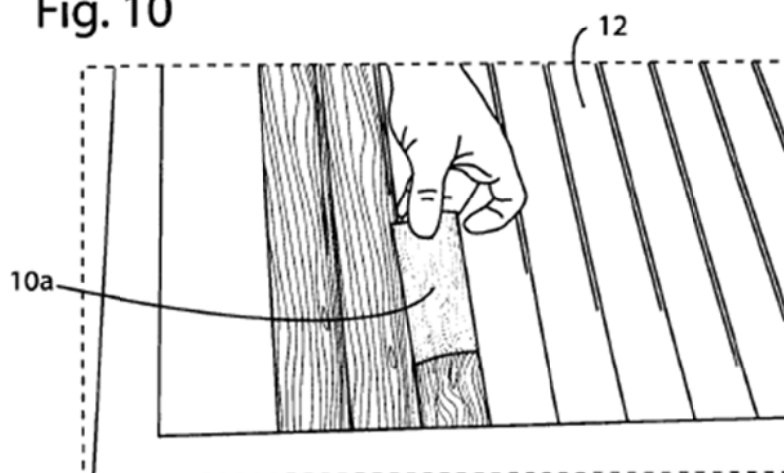


Fig. 11

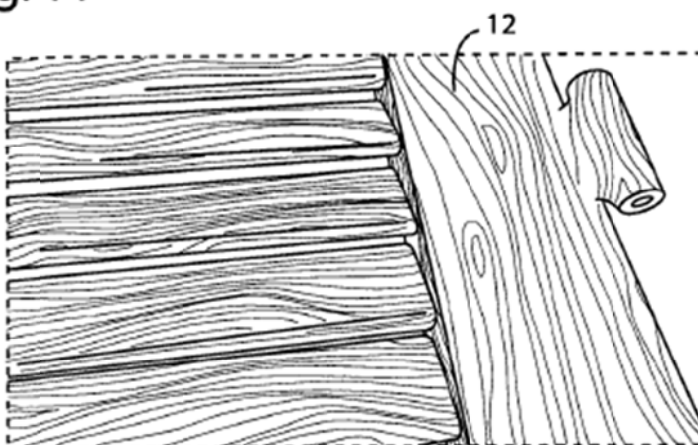


Fig. 12