

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 680 488**

21 Número de solicitud: 201730278

51 Int. Cl.:

B32B 7/14 (2006.01)

B60R 13/10 (2006.01)

12

SOLICITUD DE PATENTE

A1

22 Fecha de presentación:

01.03.2017

43 Fecha de publicación de la solicitud:

07.09.2018

71 Solicitantes:

INDUSTRIAS SAMAR'T, S.A. (100.0%)

Ctra. N-II ant. Km. 2,600

17600 FIGUERES (Girona) ES

72 Inventor/es:

SÁNCHEZ CASADEVALL, Enrique

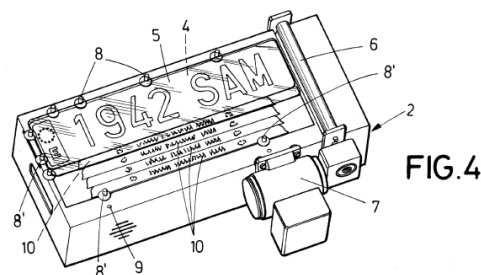
74 Agente/Representante:

DOMÍNGUEZ COBETA, Josefa

54 Título: **PROCEDIMIENTO PARA LA INCORPORACIÓN DE ELEMENTOS PUBLICITARIOS MEDIANTE LAMINADO EN PLACAS DE MATRÍCULA ACRÍLICAS Y PLACA OBTENIDA**

57 Resumen:

Procedimiento para la incorporación de elementos publicitarios mediante laminado en placas de matrícula acrílicas y placa obtenida, comprendiendo: colocar la película reflectante (4), sobre la superficie (2a) de la máquina laminadora (1), haciendo tope con los satélites fijos (8); colocar, la tira (10) publicitaria adosada a la película reflectante (4) haciendo tope con los satélites móviles (8') del lado opuesto; colocar la pieza acrílica (5), que abarca la película reflectante (4) y la tira (10) publicitaria, encima de ambas haciendo tope contra los satélites fijos (8) superiores; accionar la máquina laminadora (1). Opcionalmente, se incorpora una lámina de tiras múltiple (11), con varias tiras (10) publicitarias para adosar en sucesivos laminados de placas (3). La pieza acrílica (5) presenta un precorte (12) entre película reflectante (4) y tira (10) publicitaria, para poder partirla.



**PROCEDIMIENTO PARA LA INCORPORACIÓN DE ELEMENTOS PUBLICITARIOS
MEDIANTE LAMINADO EN PLACAS DE MATRÍCULA ACRÍLICAS Y PLACA OBTENIDA**

D E S C R I P C I Ó N

5

OBJETO DE LA INVENCION

La invención, tal como expresa el enunciado de la presente memoria descriptiva, se refiere a un procedimiento para la incorporación de elementos publicitarios mediante laminado en
10 placas de matrícula acrílicas, así como a la placa obtenida con dicho procedimiento aportando, a la función a que se destina, ventajas y características, que se describirán en detalle más adelante, que suponen una destacable mejora del estado actual de la técnica.

Más concretamente, el objeto de la invención se centra en un procedimiento para la
15 inclusión de tiras con elementos publicitarios en la parte inferior de las placas de matrícula acrílicas, que se efectúa durante el propio proceso de conformación de la placa mediante laminado de las capas que la componen, y que ventajosamente permite dicha inclusión a la placa en una sola operación de laminación. Un segundo aspecto de la presente invención, hace referencia a la placa acrílica obtenida mediante dicho procedimiento.

20

CAMPO DE APLICACIÓN DE LA INVENCION

El campo de aplicación de la presente invención se enmarca dentro del sector de la industria dedicada a la fabricación de máquinas, aparatos y dispositivos para confeccionar placas de
25 matrícula, centrándose particularmente en el ámbito de las laminadoras.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Como es sabido, a menudo en las placas de matrícula de los vehículos se incluyen
30 elementos publicitarios, por ejemplo del concesionario que vende el vehículo, o del taller de reparación, etc., los cuales, normalmente abarcan una pequeña porción de la parte inferior de la placa.

Estos elementos, hasta ahora incluidos en las placas convencionales de chapa, se suelen
35 acoplar incorporados en el soporte base de la placa, cuyo marco es algo más ancho en su

parte inferior para proporcionar la superficie necesaria en que se imprime la publicidad citada.

El problema es que, en el caso de las placas de matrícula, al no llevar base con marco de soporte, hasta ahora no se les incluye estos elementos de publicidad. Además, existen ciertas normativas que obligan a la inclusión de estos elementos en un elemento independiente de la propia placa, por lo que en el caso de las placas acrílicas supone un problema añadido.

El objetivo de la presente invención es, pues, desarrollar un procedimiento para poder incluir este tipo de elementos publicitarios en las placas de matrícula acrílicas, de las confeccionadas con varias capas de material laminadas mediante máquina laminadora, permitiendo, además, que en su caso, se pueda separar la pieza en que se incorpora el elemento publicitario de la placa de matrícula propiamente dicha.

Por otra parte, y como referencia al estado actual de la técnica, cabe señalar que, al menos por parte del solicitante se desconoce la existencia de ningún otro procedimiento que presente características iguales o semejantes a las que presenta el que aquí se preconiza y según se reivindica.

EXPLICACIÓN DE LA INVENCION

El procedimiento para la incorporación de elementos publicitarios mediante laminado en placas de matrícula acrílicas y la placa obtenida que la invención propone se configuran, pues, como una destacable novedad dentro de su campo de aplicación, estando los detalles caracterizadores que lo distinguen convenientemente recogidos en las reivindicaciones finales que acompañan a la presente descripción.

De manera concreta, lo que la invención propone, como se ha apuntado anteriormente, es un procedimiento mediante el cual se procede a la inclusión de tiras con elementos publicitarios en la parte inferior de las placas de matrícula acrílicas, permitiendo hacerlo durante el propio proceso de conformación de la placa mediante laminado de las capas que la componen, y que ventajosamente permite dicha inclusión de publicidad en la placa en una sola operación de laminación.

Más específicamente, la placa acrílica a la que se incorpora el elemento publicitario, mediante el procedimiento objeto de la presente invención, es una placa que se conforma a partir de, al menos, una película de material reflexivo, con los caracteres de la matrícula impresos, que se une a la cara posterior de una pieza acrílica transparente, laminándose
5 ambas capas en una máquina laminadora de accionamiento manual o eléctrico.

Preferentemente, dicha máquina laminadora es del tipo conformado por un cuerpo con una superficie donde incorporar las capas a laminar que forman la placa de matrícula, es decir, la película reflectante adhesivada por su cara anterior y la pieza de acrílico a la que se une
10 aquella por detrás, y unos rodillos entre los que se hacen pasar ambas capas juntas para unir las entre sí, y que giran en sentidos opuestos al accionarlos, contando en dicha superficie con unos medios de sujeción y guiado en forma de satélites fijos y móviles que inmovilizan la película reflectante y la pieza acrílica y las mantienen en su lugar sin que se muevan entre sí guiándolas durante el proceso de laminado.

Con ello, el procedimiento de la invención permite incluir, tras la pieza acrílica, y junto a la película reflectante, una tira con elementos publicitarios, gráficos y/o alfanuméricos, que abarca una porción de la parte inferior de la placa, comprendiendo los siguientes pasos:

20 - Colocar la película reflectante con los caracteres de la placa en su posición sobre la superficie del cuerpo de la máquina laminadora, haciendo tope con los satélites superiores para conseguir la perpendicularidad de la misma respecto a los rodillos.

- Colocar, al menos, una tira con los elementos publicitarios, que preferentemente también
25 es de material reflexivo, sobre la superficie del laminador adosada a la película colocada previamente, y hacer tope con ella contra los satélites del lado opuesto, es decir, inferiores, teniendo muy presente que toque contra dichos satélites y contra el borde inferior de la película reflectante, ya que si no las tiras publicitarias quedarían desalineadas respecto a la misma.

30 - Colocar la pieza acrílica encima de la película reflectante y la tira publicitaria con la ayuda de los satélites, haciendo tope contra estos para un correcto posicionamiento. Esta pieza está dimensionada para abarcar y cubrir, ambas cosas, es decir, la película reflectante y la tira de elementos publicitarios. Una vez que los tres elementos están correctamente
35 alineados, apretar con el dedo índice en el extremo derecho de la pieza acrílica, para casar

esta con la tira publicitaria y el papel reflexivo.

- Accionar la máquina laminadora para que arranque el proceso de laminado, desplazando el satélite móvil del lado opuesto a los rodillos en dirección a estos.

5

Opcionalmente, en lugar de una única tira con elementos publicitarios, tras la colocación de la película reflectante, se incorpora una lámina de tiras múltiple, es decir, con varias tiras de elementos publicitarios pretroqueladas para adosar una en cada proceso de laminado de una placa, permitiendo facilitar la operación de adosado de esta en cada nueva placa.

10

- En tal caso, previamente al paso de accionado de la máquina para proceder al laminado de la placa, siguiendo los pasos anteriormente expuestos, se procede a retirar las tiras de publicidad sobrantes de la mencionada lámina de tiras múltiple, para tener una sola placa con publicidad.

15

- A continuación, para seguir laminando con la siguiente tira de publicidad, basta con mover los satélites inferiores a la posición inmediatamente superior y volver a colocar la lámina de tiras, con las cuatro tiras restantes de publicidad en la posición adecuada. El sobrante de la primera tira de publicidad debe quedar por debajo del papel reflexivo. Empezar de nuevo el proceso de laminado con la segunda tira de publicidad.

20

- Repetir el proceso descrito hasta acabar con todas las tiras de publicidad.

Finalmente, un segundo aspecto de la presente invención se refiere a la placa acrílica obtenida mediante el descrito procedimiento, que comprende adosada tras la pieza acrílica la tira publicitaria.

25

Cabe señalar además que, opcionalmente, la pieza acrílica de dicha placa presenta un precorte consistente en una línea longitudinal que queda en coincidencia con la línea de separación entre la película reflectante con los caracteres de la matrícula y la tira publicitaria, en orden a permitir, en caso necesario, partir dicha pieza acrílica por donde está debilitada con dicho precorte, para separar la placa propiamente dicha de la parte de la pieza acrílica que incorpora la tira de publicidad para que sean dos elementos independientes.

30

35

El descrito procedimiento para la incorporación de elementos publicitarios mediante laminado en placas de matrícula acrílicas representa, pues, una innovación de características estructurales y constitutivas desconocidas hasta ahora, razones que unidas a su utilidad práctica, la dotan de fundamento suficiente para obtener el privilegio de exclusividad que se solicita.

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

Para complementar la descripción que se está realizando y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características de la invención, se acompaña a la presente memoria descriptiva, como parte integrante de la misma, de un juego de planos, en los que con carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

Las figuras número 1, 2, 3 y 4.- Muestran respectivas vistas en perspectiva de los principales pasos del procedimiento para la incorporación de elementos publicitarios mediante laminado en placas de matrícula acrílicas, objeto de la invención, apreciándose la configuración de la máquina y los elementos a laminar en ella.

Y la figura número 5.- Muestra una vista de la placa obtenida, una vez laminada con el procedimiento de la invención.

REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION

A la vista de las mencionadas figuras, y de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar un ejemplo de la maquina (1) laminadora, para incluir una tira (10) publicitaria en la parte inferior de una placa (3) acrílica, según el procedimiento de la invención, la cual comprende: un cuerpo (2) con una superficie (2a) para incorporar las capas a laminar que forman la placa (3), consistentes, al menos, en una película reflectante (4) y una pieza acrílica (5); unos rodillos (6) que giran en sentidos opuestos; unos medios de accionamiento (7) manual o automático; y unos medios de sujeción y guiado en forma de satélites fijos (8) y móviles (8') que inmovilizan y guían los elementos a laminar.

Con ello, los pasos de procedimiento comprenden:

- Colocar la película reflectante (4) con los caracteres de la placa en su posición, es decir,

con los caracteres orientados hacia arriba, sobre la superficie (2a) del cuerpo (2) de la máquina laminadora (1), haciendo tope con los satélites fijos (8) superiores, del lado superior de dicha superficie (2a), para conseguir la perpendicularidad de la misma respecto a los rodillos (6), tal como se observa en la figura 1.

5

- Luego, colocar, al menos, una tira (10) publicitaria sobre la superficie (2a) del cuerpo (2) adosada a la película reflectante (4) colocada previamente, haciendo tope con los satélites móviles (8') del lado opuesto. En el ejemplo representado en las figuras, como se observa en la figura 2, en lugar de una única tira (10) publicitaria, se incorpora una lámina de tiras múltiple (11).

10

- Seguidamente, colocar la pieza acrílica (5), que está dimensionada para abarcar y cubrir la película reflectante (4) y la tira (10) publicitaria, solo la tira superior en el caso de utilizar una lámina de tiras múltiple (11), como se observa en la figura 3, encima de ambas haciendo tope contra los satélites fijos (8) superiores, y después apretar con el dedo índice en el extremo derecho de dicha pieza acrílica (5), para casar esta con la tira publicitaria (10) y la película reflectante (4).

15

- Finalmente, ya se puede accionar la máquina laminadora (1) para que arranque el proceso de laminado, desplazando el satélite móvil (8') del lado opuesto a los rodillos (6) en dirección a estos para que el conjunto de capas a laminar penetre correctamente entre los rodillos (6).

20

En el caso del ejemplo representado, en que se utiliza la citada lámina de tiras múltiple (11), tras la colocación de la película reflectante (4) sobre la superficie (2a) del cuerpo (2) de la laminadora (1), previamente al de accionado de la máquina laminadora (1), se procede a retirar las tiras (10) de publicidad sobrantes de dicha lámina de tiras múltiple (11), dejando solo la superior adosada a la película reflectante (4) colocada sobre la superficie (2a) de la máquina laminadora (1).

25

Y, para seguir laminando con la siguiente tira (10) de publicidad de la lámina de tiras múltiple (11), hay que mover los satélites móviles (8') inferiores a la posición inmediatamente superior, de la hilera de orificios (9) previstos en la máquina para ello coincidiendo con las dimensiones de las tiras (10) publicitarias a colocar, para volver a colocar la lámina de tiras múltiple (11), adosada a la siguiente película reflectante (4) en un nuevo el proceso de laminado de la siguiente placa (3), repitiendo el proceso hasta acabar con todas las tiras

30

35

publicitarias (10) de la lámina de tiras múltiple (11), tal como muestra la figura 4.

Como se observa en la figura 5, la placa (3) matrícula acrílica obtenida con dicho procedimiento, siendo de las conformadas por, al menos, una pieza acrílica (5) transparente y una película reflectante (4), con los caracteres de la matrícula, unida a la cara posterior de dicha pieza acrílica (5), se distingue por incorporar, en su parte inferior, una tira (10) publicitaria adosada a la parte inferior de la película reflectante (4), por su parte posterior, siendo dicha tira (10), preferentemente, también de material reflectante.

Y, en una opción de realización, la pieza acrílica (5) presenta un precorte (12) consistente en una línea longitudinal que queda en coincidencia con la línea de separación entre la película reflectante (4) y la tira (10) publicitaria, que la debilita para poder partir con facilidad dicha pieza acrílica (5) y separar la parte con la película reflectante (4) donde se encuentran los caracteres de la matrícula, de la parte que incorpora la tira (10) de publicidad.

Dicho precorte (12), preferiblemente, está previsto por la parte posterior de la pieza acrílica (5) de modo que no es apreciable por la cara anterior, ya que su utilización para partir la pieza o no es opcional, permitiendo utilizar la placa sin partirla.

Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención, así como la manera de ponerla en práctica, no se considera necesario hacer más extensa su explicación para que cualquier experto en la materia comprenda su alcance y las ventajas que de ella se derivan, haciéndose constar que, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba siempre que no se altere, cambie o modifique su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.- PROCEDIMIENTO PARA LA INCORPORACIÓN DE ELEMENTOS PUBLICITARIOS MEDIANTE LAMINADO EN PLACAS DE MATRÍCULA ACRÍLICAS, en concreto para incluir una tira (10) publicitaria en la parte inferior de una placa (3) acrílica utilizando una máquina laminadora (1) que comprende: un cuerpo (2) con una superficie (2a) para incorporar las capas a laminar que forman la placa (3), consistentes, al menos, en una película reflectante (4) y una pieza acrílica (5); unos rodillos (6) que giran en sentidos opuestos; unos medios de accionamiento (7) manual o automático; y unos medios de sujeción y guiado en forma de satélites fijos (8) y móviles (8') que inmovilizan y guían los elementos a laminar, **caracterizado** por comprender los siguientes pasos:

- Colocar la película reflectante (4), con los caracteres de la placa orientados hacia arriba, sobre la superficie (2a) del cuerpo (2) de la máquina laminadora (1), haciendo tope con los satélites fijos (8) superiores para conseguir la perpendicularidad de la misma respecto a los rodillos (6).

- Colocar, al menos, una tira (10) publicitaria sobre la superficie (2a) del cuerpo (2) adosada a la película reflectante (4) colocada previamente, haciendo tope con los satélites móviles (8') del lado opuesto.

- Colocar la pieza acrílica (5), dimensionada para abarcar y cubrir la película reflectante (4) y la tira (10) publicitaria, encima de ambas haciendo tope contra los satélites fijos (8) superiores, y apretar con el dedo índice en el extremo derecho de dicha pieza acrílica (5), para casar esta con la tira publicitaria (10) y la película reflectante (4).

- Accionar la máquina laminadora (1) para que arranque el proceso de laminado, desplazando el satélite móvil (8') del lado opuesto a los rodillos (6) en dirección a estos.

2.- PROCEDIMIENTO PARA LA INCORPORACIÓN DE ELEMENTOS PUBLICITARIOS MEDIANTE LAMINADO EN PLACAS DE MATRÍCULA ACRÍLICAS, según la reivindicación 1, **caracterizado** porque, tras la colocación de la película reflectante (4) sobre la superficie (2a) del cuerpo (2) de la laminadora (1), se incorpora una lámina de tiras múltiple (11), con varias tiras (10) publicitarias pretroqueladas para adosar en sucesivos procesos de laminado de placas (3).

3.- PROCEDIMIENTO PARA LA INCORPORACIÓN DE ELEMENTOS PUBLICITARIOS MEDIANTE LAMINADO EN PLACAS DE MATRÍCULA ACRÍLICAS, según la reivindicación 2, **caracterizado** porque, previamente al de accionado de la máquina laminadora (1), se procede a retirar las tiras (10) de publicidad sobrantes de la lámina de tiras múltiple (11),
5 dejando solo la superior adosada a la película reflectante (4) colocada sobre la superficie (2a) de la máquina laminadora (1).

4.- PROCEDIMIENTO PARA LA INCORPORACIÓN DE ELEMENTOS PUBLICITARIOS MEDIANTE LAMINADO EN PLACAS DE MATRÍCULA ACRÍLICAS, según la reivindicación
10 3, **caracterizado** porque, para seguir laminando con la siguiente tira (10) de publicidad de la lámina de tiras múltiple (11), el siguiente paso es mover los satélites móviles (8') inferiores a la posición inmediatamente superior, de la hilera de orificios (9) previstos en la máquina para ello coincidiendo con las dimensiones de las tiras (10) publicitarias a colocar,, para volver a colocar la lámina de tiras múltiple (11), adosada a la siguiente película reflectante (4) en un
15 nuevo el proceso de laminado de la siguiente placa (3), repitiendo el proceso hasta acabar con todas las tiras publicitarias (10) de la lámina de tiras múltiple (11).

5.- PLACA DE MATRÍCULA ACRÍLICA, obtenida a partir de un procedimiento como el descrito en las reivindicaciones 1 a 4, que siendo de las conformadas por, al menos, una
20 pieza acrílica (5) transparente y una película reflectante (4), con los caracteres de la matrícula, unida a la cara posterior de dicha pieza acrílica (5), está **caracterizada** por incorporar, en su parte inferior, una tira publicitaria (10) adosada a la parte inferior de la película reflectante (4), por su parte posterior.

25 6.- PLACA DE MATRÍCULA ACRÍLICA, según la reivindicación 5, **caracterizada** porque la película reflectante (4) también es de material reflectante.

7.- PLACA DE MATRÍCULA ACRÍLICA, según la reivindicación 5 ó 6, **caracterizada** porque la pieza acrílica (5) presenta un precorte (12) consistente en una línea longitudinal que
30 queda en coincidencia con la línea de separación entre la película reflectante (4) y la tira (10) publicitaria, que la debilita para poder partir con facilidad dicha pieza acrílica (5) y separar la parte con la película reflectante (4) donde se encuentran los caracteres de la matrícula, de la parte que incorpora la tira (10) de publicidad.

35 8.- PLACA DE MATRÍCULA ACRÍLICA, según la reivindicación 7, **caracterizada** porque

dicho precorte (12) está previsto por la parte posterior de la pieza acrílica (5) y no es apreciable por la cara anterior.

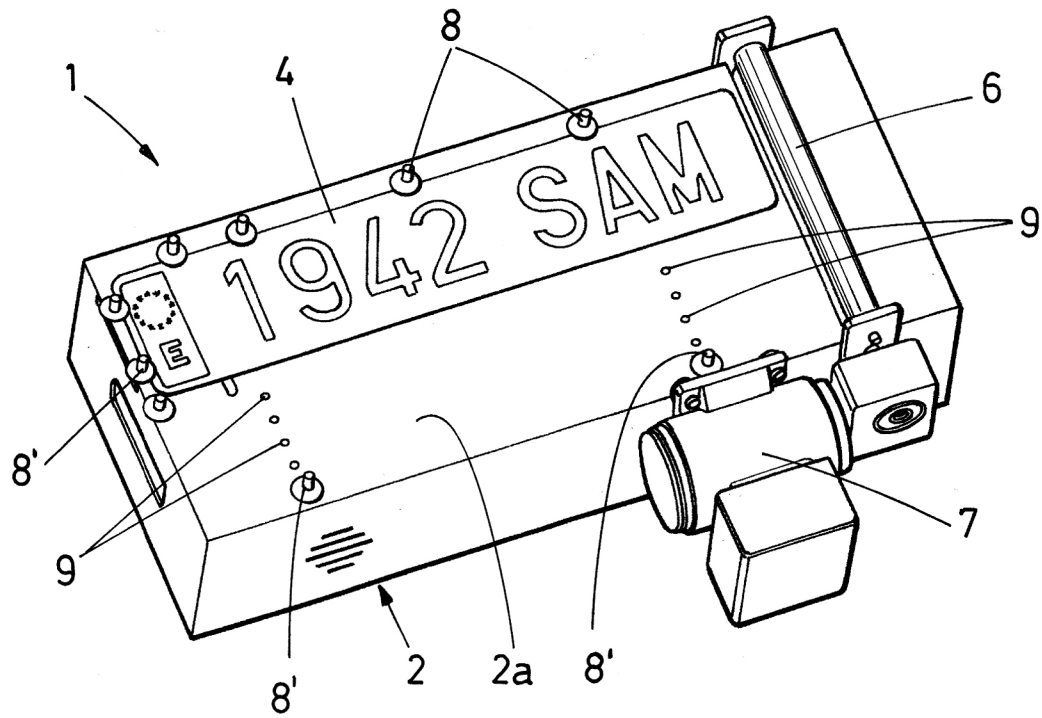


FIG.1

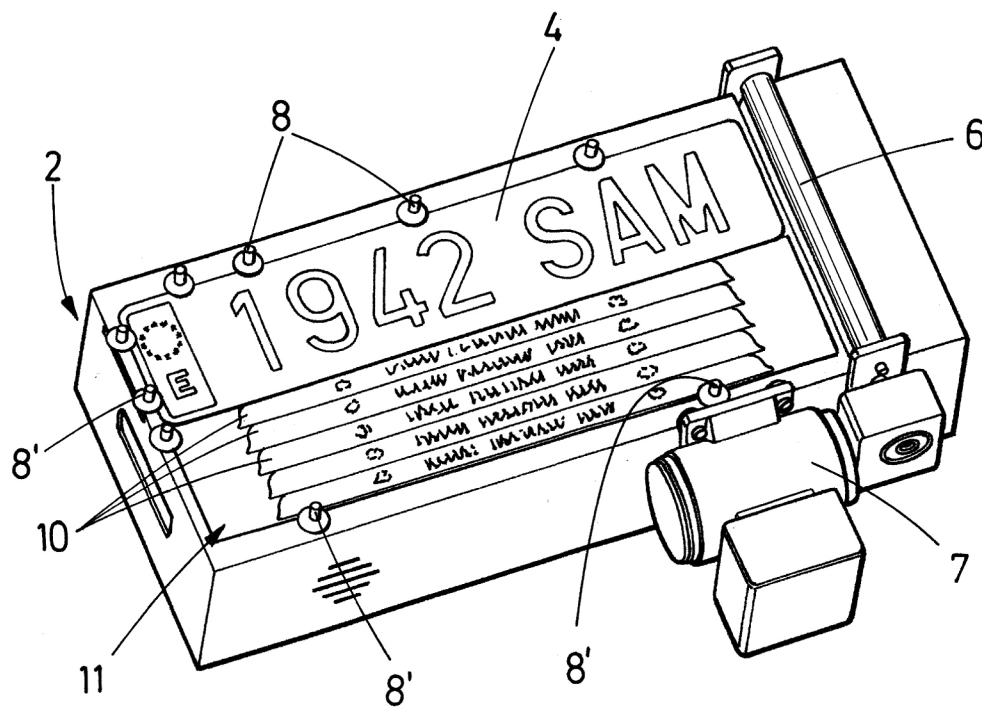
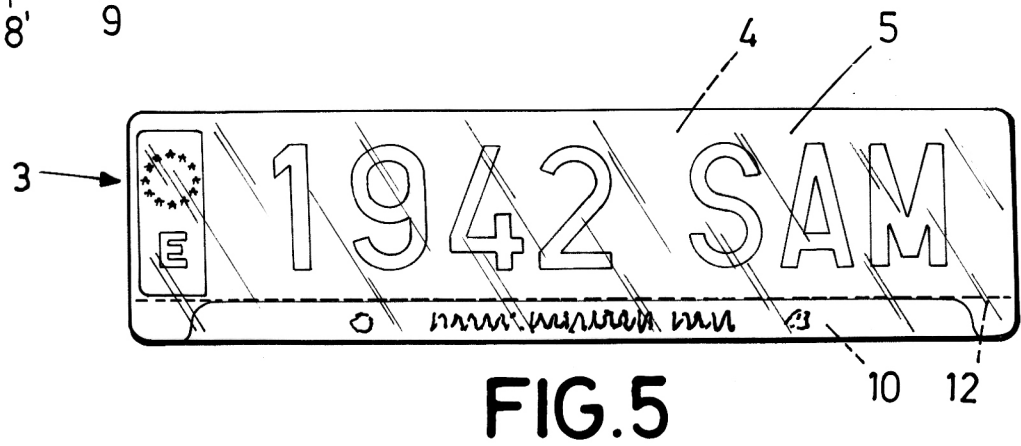
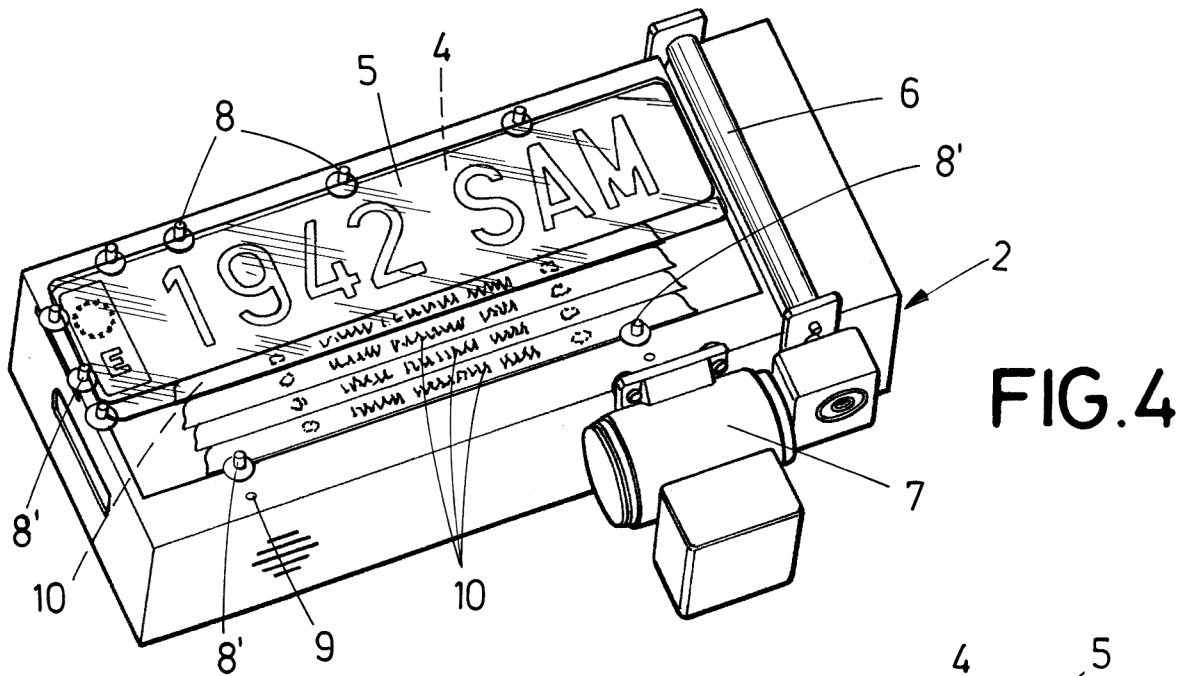
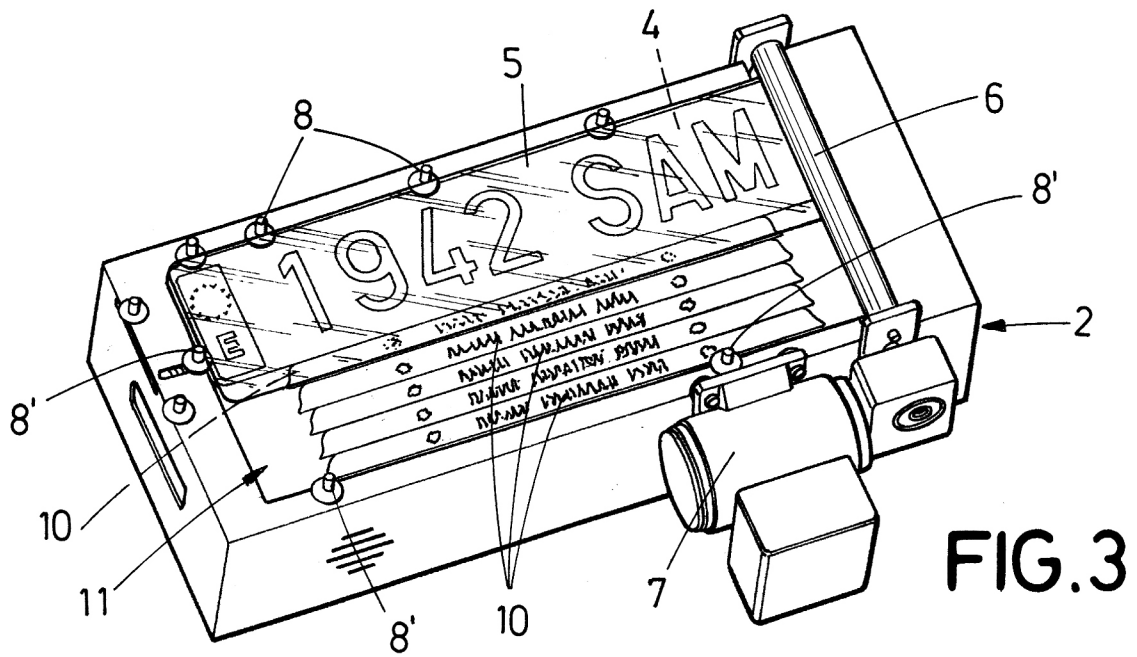


FIG.2





- ②① N.º solicitud: 201730278
②② Fecha de presentación de la solicitud: 01.03.2017
③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤① Int. Cl.: **B32B7/14** (2006.01)
B60R13/10 (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	EP 0853025 A1 (STATEFRESH LTD.) 15/07/1998, Columna 3, línea 35 - columna 5, línea 26; figuras 1A - 3B.	1-8
X	ES 2381719 B1 (SAN ASOCIADOS, S.A) 31/05/2012, Página 3, líneas 23 - 50; figuras 3 - 12.	1-8
X	FR 3011767 A1 (3M FRANCE SOCIETE) 17/04/2015, Página 6, línea 10 - página 13, línea 10; figuras 1 - 7.	1-8
X	Uno matrícula Laminadora Automática, 22 de Julio de 2013, [recuperado el 13-06-2017], recuperado de internet: <URL: https://www.youtube.com/watch?v=qH5OIQAJpl >	1-8
X	Laminación Placas Acrílicas, 11 de Enero de 2016, [recuperado el 13-06-2017], Recuperado de internet: <URL: https://www.youtube.com/watch?v=r-Be0IMyND4 >	1-8

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 nº:

Fecha de realización del informe
13.06.2017

Examinador
R. San Vicente Domingo

Página
1/5

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

B32B, B60R

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 13.06.2017

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones 1-8	SI
	Reivindicaciones	NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones	SI
	Reivindicaciones 1-8	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	EP 0853025 A1 (STATEFRESH LTD.)	15.07.1998
D02	ES 2381719 B1 (SAN ASOCIADOS , S.A)	31.05.2012
D03	FR 3011767 A1 (3M FRANCE SOCIETE)	17.04.2015
D04	UNO MATRÍCULA LAMINADORA AUTOMÁTICA	22.07.2013
D05	LAMINACIÓN PLACAS ACRÍLICAS	11.01.2016

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

El documento D01 constituye el estado de la técnica más próximo a nuestra solicitud.

En dicho documento, nos encontramos con un procedimiento para la fabricación de placas de matrícula, en el que se utiliza una máquina laminadora (25) que comprende un cuerpo con una superficie (5) para incorporar la capa a laminar que forma la placa, consistente al menos en una capa reflectante (4) y una pieza transparente (5), que de sobra es conocido en el estado de la técnica que podría ser de naturaleza acrílica, unos rodillos (23) que giran en sentidos opuestos, unos medios de accionamiento manual o automático (8, 26), y unos medios de sujeción y guiado en forma de satélites fijos (2) y móviles (ranuras 30) que inmovilizan y guían la placa a laminar, y que comprende los siguientes pasos:

-Colocar la película reflectante con los caracteres de la placa orientados hacia arriba, sobre la superficie del cuerpo de la máquina laminadora, haciendo tope con los satélites fijos y superiores para conseguir la perpendicularidad de la misma respecto a los rodillos

-colocar la pieza transparente de naturaleza acrílica dimensionada para abarcar y cubrir la película reflectante y apretar con el dedo en el extremo derecho de la pieza acrílica para casar esta con la película reflectante

-accionar la máquina laminadora para que arranque el proceso de laminado introduciendo la placa de matrícula en dirección hacia los rodillos.

Por lo tanto la única diferencia existente entre el documento D01 y la 1ª reivindicación de la solicitud objeto de estudio sería incorporar en el procedimiento la etapa de incluir una tira publicitaria adosada a la película reflectante antes de colocar la pieza acrílica, que abarque y cubra tanto la película reflectante como la tira publicitaria, haciendo tope con los satélites móviles del lado opuesto, para posteriormente hacerlo pasar todo junto por la máquina laminadora.

El problema técnico objetivo derivado de dicha diferencia quedaría resuelto con una máquina laminadora que pudiera modificar la anchura de la superficie para incorporar la capa a laminar, y eso se consigue con la variación de la disposición de los satélites móviles de cualquiera de la máquina laminadora que se describe en el documento D01. Partiendo de esta particularidad en la propia máquina laminadora, resultaría obvio para un experto en la materia y de muy fácil ejecución el incorporar una tira publicitaria añadida a la capa reflectante de la propia placa de matrícula para su posterior laminado, y por lo tanto la actividad inventiva de esta reivindicación 1ª quedaría antecedida por el documento D01.

Con respecto a las reivindicaciones 2ª a 4ª también diríamos que no incluyen ninguna característica técnica que en combinación con la las características de la reivindicación 1ª de la que dependen, cumplan con el requisito actividad inventiva, por comprender la incorporación de una lámina de tiras múltiples como se describe en dichas reivindicaciones tan solo modos de realización de la invención, y que el objeto de dichas reivindicaciones no se puede considerar que implique actividad inventiva.

Por otro lado, en lo que hace referencia al objeto de la reivindicación 5ª independiente, que describe la placa de matrícula obtenida a partir de un procedimiento como el desarrollado en las reivindicaciones anteriores, también diríamos que el documento D01 constituiría el estado de la técnica más próximo a esta reivindicación. Por el mismo razonamiento que se ha empleado con anterioridad, concluiríamos que partiendo de una placa de matrícula con una película reflectante a la que se le añade una pieza acrílica mediante un proceso de laminación, tal como se describe en dicho documento D01, resultaría obvio para el experto en la materia el incorporar en dicha matrícula una tira publicitaria adosada a la parte inferior de la película reflectante, y teniendo en cuenta que no se obtendría ningún efecto técnico sorprendente al incorporarse dicha tira publicitaria.

Con respecto a las reivindicaciones 6ª a 8ª, diríamos que tampoco incorporan ninguna característica técnica que en combinación con las características de la reivindicación 5ª de la que dependen cumplan con el requisito actividad inventiva, por comprender dichas reivindicaciones tan sólo modos de realización de la invención, o por no producir ningún efecto técnico inesperado.

Asimismo, con cualquiera de los documentos D02 a D05, que también permitirían la modificación del tamaño de la pieza reflectante a laminar de una manera evidente, también quedaría cuestionada la actividad inventiva del conjunto de reivindicaciones de la solicitud de invención, por los mismos motivos que se han explicado con anterioridad.

A modo de resumen, podríamos concluir que tanto en el procedimiento de fabricación como en la propia placa de matrícula obtenida a partir de dicho procedimiento, descrito en las reivindicaciones 1ª a 8ª de la presente solicitud, no se aprecia actividad inventiva, y por lo tanto la patentabilidad de la invención se vería cuestionada conforme al artículo 8 de la ley 11/86 de patentes.