

11103A



PATENTE DE INTRODUCCION

por cinco años a favor de la Sociedad " CROMO " S. L. por " UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL CONSISTENTE EN EL CROMADO ELECTROLITICO INOXIDABLE DE PIEZAS, ACCESORIOS Y OBJETOS METALICOS DE VEHICULOS DE TODAS CLASES, comprendida en la clase 84 del nomenclator.

M E M O R I A     D E S C R I P T I V A

En el Extranjero se viene empleando con éxito creciente el cromado electrolítico inoxidable en los objetos metálicos aplicables a las diversas ramas de la industria, sin que hasta la fecha haya sido practicada en España en la industria de carruajeria por lo qué, al amparo de la vigente Ley de Propiedad Industrial se solicita esta patente de introducción.

El procedimiento del cromado, tiene la ventaja sobre todos los demás procedimientos, niquelado, cobreado, etc, que los metales sometidos a su tratamiento además de la perfección y brillantez que adquieren, quedan cubiertos de una capa de dureza tal que les hace de una duración considerable, a la par que resistentes a las influencias atmosféricas, aire, humedad, etc, haciendoles inoxidable.

Esta cualidad de inoxidable, es digna de tenerse en cuenta por las molestias que evita y la economía de gastos. Sabido es que cualquier metal pulimentado o sin pulimentar, niquelado, cobreado, etc, son susceptibles de oxidarse al contacto del aire o de la humedad por pequeña que esta sea, bastando en ocasiones el sudor de las manos para producir la oxidación, por lo que hay necesidad de volverle a niquelar.

Posee además la ventaja de que no es atacado por los ácidos comunes. Y por último otra cualidad que hace que los objetos cromados adquieran un valor inapreciable sobre todos los demás es, que resisten la acción del fuego, pues conocedores de todos que el CROMO funde a los 1.600º per-



maneciendo adherido a cualquier metal hasta los 600°.

Conocidas estas vulgarísimas propiedades del cromo pasemos a estudiar el procedimiento para su utilización.

Para ello tomemos la pieza u objeto que deseamos cromar y por medio de las limadoras mecánicas, cualquiera de las conocidas procedemos al afinado de la misma hasta obtener la máxima perfección de su superficie. Una vez hecho esto, se sumerge en un baño electrolítico, que no importa cual sea su composición, al objeto de limpiarla de las partes grasas que contenga.

Después de bien limpia la pieza u objeto se la somete nuevamente a un baño de cobre, el que puede ser cualquiera de los conocidos, hasta que quede perfectamente cobrizada, pasandola al taller del pulido donde es cuidadosamente tratada.

Nuevamente es introducida la pieza u objeto en un baño de agua a la temperatura de 45 a 50° para la limpieza de la grasa, que ha tomado al hacer el pulido y una vez desengrasada se procede al nequelado, por cualquiera de los procedimientos en uso. Ya niquelados se repiten las operaciones de pulido, desengrase y limpieza haciendose esta en cubas de gasolina y agua.

Y para terminar la operación se la sumerge en un baño de cromo que al paso de una corriente de alto amperaje se descompone formando cuerpo en la superficie de las piezas u objetos así tratados quedando estas cromadas electrolíticamente.

En resumen la presente patente de introducción recaerá sobre la siguientes

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- De todo procedimiento de cromado electrolítico inoxidable en el que las piezas u objetos antes de ser tratadas por el cromo hayan sido sometidas previamente a un baño de cobre.

2ª.- De todo procedimiento como el reivindicado anteriormente en el que las piezas u objetos antes de ser tratadas por el cromo, se hayan sumergido en un baño de níquel.



3ª. - De todo procedimiento como el de las reivindicaciones anteriores en el que las piezas u objetos antes de ser tratadas por el cromo han sido sumejerjidas en un baño de cobre y otro de níquel.

4ª. - De UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL CONSISTENTE EN EL CROMADO ELECTROLITICO INOXIDABLE DE PIEZAS, ACCESORIOS Y OBJETOS METALICOS DE VEHICULOS DE TODAS CLASES, tal y como se describe en la anterior memoria y reivindicaciones.

Madrid 9 de marzo de 1929