





Se refiere, pues, al enmendado a un procedimiento para galvanizar espejos cuyo procedimiento que describimos a continuación comprende dos extremos importantes, uno, fórmula química para la composición de la materia que galvaniza y otro, el dispositivo con que se lleva a efecto el galvanizado.

La fórmula química está constituida por una disolución de una parte de sulfato de cobre, una parte de sulfato tartárico y una cuarta parte de amoníaco. Con esta disolución se baña toda la superficie del espejo, para la parte que se platea y el plateado quedará firme y fijo de una manera absoluta, de modo que queda su atacado por la humedad ni por ninguna otra causa, conservándose de este modo los espejos por tiempo indefinido.

En operación de galvanizado se efectúa por cualquiera de los medios conocidos, o bien con electricidad, pero para realizarlo de un modo perfecto, con economía de tiempo y de materia galvanizadora, el inventor ha creado un dispositivo galvanizador, como consecuencia del procedimiento a patentar, que aparece representado en el plano adjunto que acompaña a esta memoria.

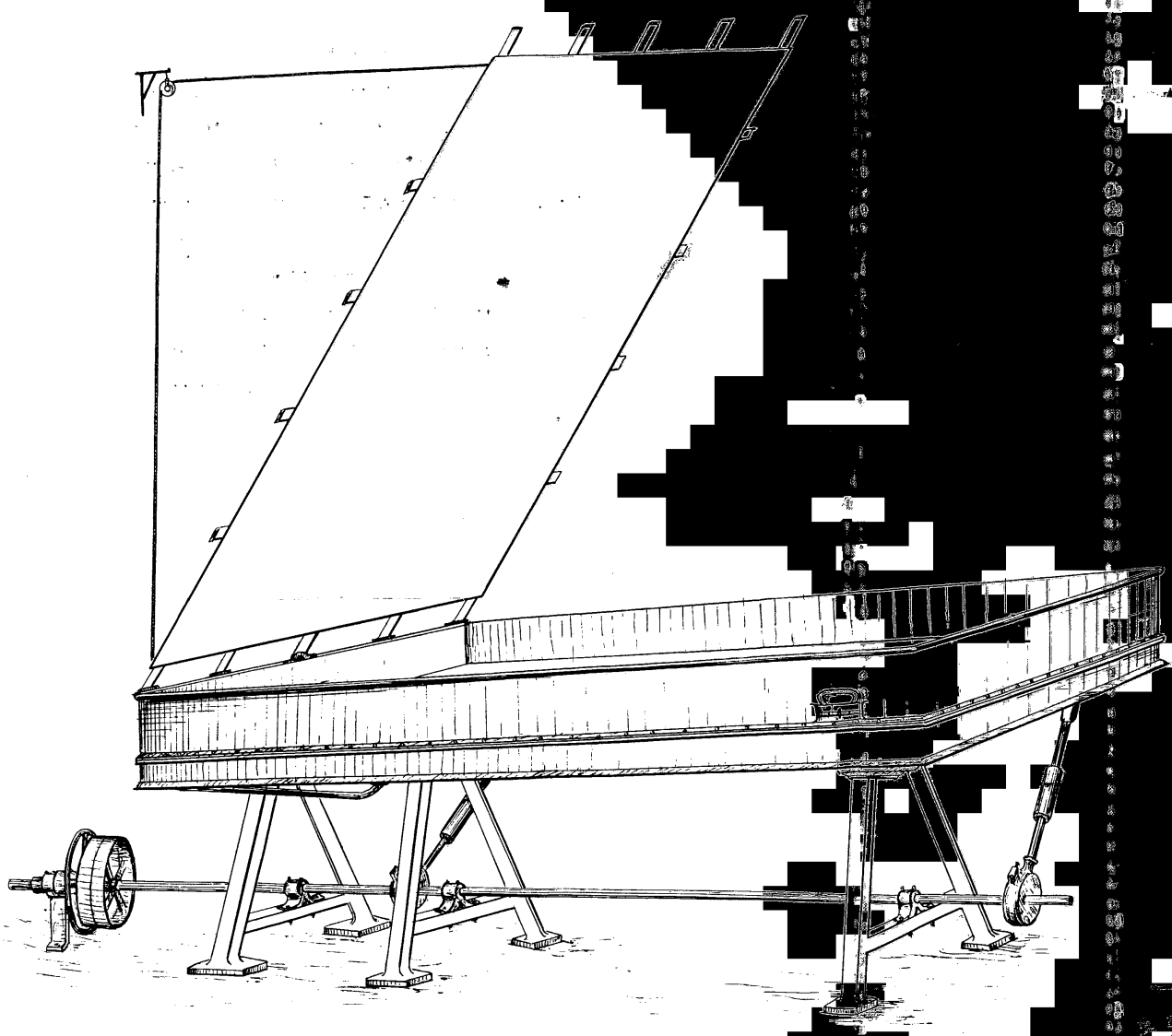
Este dispositivo está constituido por una mesa de chapa de hierro, varada y asegurada al plano, con un fuerte eje de eje, por el que se hace girar para que no sea atacada por los aceites de la materia galvanizadora.

Esta mesa va montada sobre un eje de hierro o acero y además sobre dos soportes o mas horizontales y estos montados sobre un eje en comunicación esta con una palanca para facilitar a la mesa movimiento de vaiven; la palanca es accionada por un motor que la mueve, o por una manivela, manualmente.

De uno de los extremos de la mesa arranca un tablero unido por goznes o bisagras, que permiten el movimiento de ascenso y descenso lateralmente lleva éste tablero unos garfios o charnelas entre los que es cogida la luna que se ha de galvanizar. Este tablero funciona en su movimiento de ascenso y descenso por medio de una







Seignol Kurgan