

M E M O R I A descriptiva que forma parte integrante de la PATENTE DE INTRODUCCION solicitada en España á nombre de la razón social "La Metalúrgica Textil, S.A.", por "Procedimiento electrolítico de cromado de piezas metálicas". (Clase 60).



-ooOoo-

Es bien sabido que por medio del cromado electrolítico de las piezas metálicas se evita el que estas puedan oxidarse por la acción del tiempo. Uno de los procedimientos que se siguen para conseguir el cromado electrolítico de las piezas metálicas y que en la actualidad no se emplea en España pero si en el extranjero, es el que se indica a continuación y que, al amparo de la vigente ley de Propiedad industrial, constituye el objeto de la presente patente de introducción.

Según el procedimiento electrolítico de cromado de las piezas metálicas, que constituye el objeto de la presente invención, las piezas metálicas son sometidas á una serie de operaciones que a continuación se indican.

Las piezas metálicas á tratar por medio del



procedimiento, se someten primeramente á una operación de -
pulido al objeto de poderlas someter luego á la acción de -
un baño electrolítico de sal de cobre, mediante el cual se
consigue recubrirlas de una capa de debil espesor de dicho
metal, con lo cual se las deja en condiciones para que pue-
dan someterse á la acción electrolítica de un baño á base
de sales de cromo.

Según ensayos efectuados, la densidad mas
conveniente del baño electrolítico de cromo á emplear es la
de 32 á 33° B., á la temperatura de 35 á 40° C. y con una
densidad de corriente de unos cinco amperios por decímetro
cuadrado de superficie á cromar.

El baño electrolítico que en preferencia se
empleará en el procedimiento que se reivindica, contendrá
en disolución las siguientes sales: fluoruro crómico, ácido
crómico, óxido de cromo y cloruros de cromo, en la propor-
ción siguiente: Fluoruro crómico 20%, Acido crómico 40%, Ó-
xido de cromo 10%, Cloruros de cromo 6%, y Agua destilada
24%.

La manera como estas sales se disuelven en
el agua destilada es como sigue: Se empieza por calentar el
agua á la temperatura de ebullición, añadiéndose luego los
cloruros, el óxido y el fluoruro crómico; una vez disueltas
estas sales, se aguarda á que la disolución se haya enfria-
do para añadir el ácido crómico, al objeto de evitar su des-
composición.

Otra de las características que presenta el
procedimiento que se reivindica es la de emplear anodos de

plomo para la aportación de la corriente en el baño, sin - que jamás se empleen anodos de cromo, el cual solamente se encuentra disuelto en el baño electrolítico.

Las piezas metálicas tratadas por el baño electrolítico y corriente antes mencionada, quedarán perfectamente cromadas á los 60-90 minutos de iniciado el tratamiento.

La cuba que se empleará en nuestro procedimiento será de acero magnético y de forma especial que permita reunir y conducir al exterior los gases que se forman en la descomposición del baño, al objeto de evitar todo peligro para la salud de los operarios.

Las piezas metálicas, que serán preferentemente las destinadas á la industria de bebidas carbónicas, tales como cabezas de sifón, grifos de llenadoras ú otras cualesquiera, de esta industria y similares que deseen protegerse de oxidación; así como también las piezas en que se desee aumentar su dureza para toda clase de aplicaciones, comprendiendo las piezas adecuadas a la industria del automovil, una vez cromadas, podrán ó no ser pulimentadas, según sea el uso a que se destinen, siendo susceptible de ser tratadas por el procedimiento piezas de cualquier clase de metal, incluso de plomo, y de cualquier tamaño.



N O T A .- Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE INTRODUCCION:

1.º.- Un procedimiento electrolítico de croma



do de piezas metálicas, caracterizado esencialmente en que el baño electrolítico de sales de cromo empleado contiene en disolución: fluoruro crómico, ácido crómico, óxido de cromo y cloruros de cromo, siendo la densidad de dicho baño de 32 á 33° B. y su temperatura de 35 á 40° C.; caracterizándose igualmente dicho procedimiento por llegar la corriente, al referido baño, á través de anodos de plomo, con una densidad de cinco amperios por decímetro cuadrado de superficie á cromar.

2º.- El procedimiento electrolítico de cromado de piezas metálicas, objeto de la reivindicación anterior, caracterizado por tener el baño la siguiente composición: fluoruro crómico 20%, ácido crómico 40%, óxido de cromo 10%, cloruros de cromo 6% y agua destilada 24%.

3º.- El procedimiento electrolítico de cromado de piezas metálicas, objeto de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que las piezas metálicas, antes de someterse á la acción del baño electrolítico de sales de cromo, han sido pulidas y tratadas por otro baño electrolítico de sales de cobre.

4º.- El procedimiento electrolítico de cromado de piezas metálicas, objeto de las reivindicaciones primera y segunda, caracterizado en que la cuba que contiene el baño electrolítico de sales de cromo permite reunir y conducir al exterior los gases que se forman por la descomposición del mencionado baño.

5º.- La exclusiva de explotación en España, por espacio de los cinco años marcados por la ley, del procedimiento electrolítico de cromado de piezas metálicas ob

jeto de las reivindicaciones anteriores y que se describe en esta memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas y debidamente numeradas.

Esta PATENTE DE INTRODUCCION recaerá en un "Procedimiento electrolítico de cromado de piezas metálicas". (Clase 60).

Barcelona 31 de mayo de 1929.

p.p.



A handwritten signature in black ink, appearing to read 'J. Ruyre'.