

151670

151670

R. S. Botonería Barcelonesa, Juan y Cayetano Vilella,  
S. en C., de nacionalidad española, residente en Barcelona,  
calle de Gerona, número 54.



---

---

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años, para España, por "Un procedimiento de fabricación de artículos susceptibles de estar constituidos por materiales vitrificables". -

---

---

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere principalmente la patente que nos ocupa a la fabricación de artículos tales como botones, abalorios, perlas imitadas, hebillas y otros, partiendo de materiales vitrificables por el calor determinando un procedimiento que permite una gran producción con medios relativamente sencillos.

La sucesión de operaciones que constituyen el procedimiento de referencia, es como sigue:

Una vez preparado el polvo o masa vitrificable de composición cualitativa y cuantitativa apropiada para cada

10 caso, se procede al moldeado a presión de los artículos a fabricar.

Dicho moldeado se verifica con prensas, que permitan desarrollar fuertes presiones, a las que se han adaptado los moldes que serán unitarios o múltiples en cantidad dependiente del tamaño de las unidades a fabricar; los referidos moldes se llenan de la masa pulverulenta o pastosa vitrificable, teniendo de característico las referidas prensas y el procedimiento que nos ocupa, la circunstancia de que la extracción de las unidades ya prensadas se verifica de manera que las mismas son depositadas mecánicamente sobre un material soporte de rápida combustibilidad y que al ser quemados produzcan poco humo y un mínimo de cenizas, cual material va dispuesto en un marco de tamaño adecuado provisto de mango o mangos para su manejo. Dicho material puede ser celulósico o papel especial muy fino que tenga las características antes citadas al objeto de evitar que se produzcan cambios de color y adherencias en los artículos a fabricar.



Una vez dispuestas las unidades moldeadas sobre el soporte descrito, procede depositarlas sobre una placa de material refractario llevado al rojo vivo, bastando para ello colocar encima de esta placa el marco que contiene el papel que a su vez los sostiene, con lo cual, quemándose rápidamente este papel o soporte quedan situadas las unidades moldeadas sobre la placa de refractario sin ninguna interposición. Seguidamente la placa es introducida en un horno de mufla mantenido a suficiente temperatura para que se produzca la vitrificación, manteniéndose en su interior solo el tiempo preciso que dependerá de la calidad de la mezcla vitrificable y de la temperatura del horno.

15 1670

Retirada la placa del horno, son vertidas las unidades ya vitrificadas en un recinto de enfriamiento lento, para salir del mismo a temperatura del ambiente o cerca de ella.

45            Como operación final, se procede a un pulido, generalmente por frote mútuo, al objeto de que se desprendan las pequeñas partículas de cuerpos extraños que accidentalmente se hayan podido adherir.

50            Todo lo dicho subsistirá independientemente de los tipos de prensas y hornos utilizados y también de las mezclas constitutivas de las masas vitrificables empleadas.



=====

N O T A

=====

Se reivindica como objeto de la presente patente de itroducción:

55            1º - "Un procedimiento de fabricación de artículos susceptibles de estar constituidos por materias vitrificables", consistente en moldear a presión con prensa y molde unitarios o múltiples los artículos a fabricar, ya sean botones, abalorios, hebillas, perlas y otros similares, bajo la circunstancia característica de que la extracción de la prensa de las unidades ya prensadas se verifica de manera que las mismas son depositadas mecánicamente sobre un material soporte de rápida combustibilidad y que al ser quemado produzca un mínimo de humo y cenizas;

60

65            material que va dispuesto en un marco de tamaño adecuado preferiblemente metálico provisto de mango o mangos para su manejo.

2º - Un procedimiento de fabricación de artículos susceptibles de estar constituidos por materiales vitrificables,

70 según el punto 1º, procediéndose a depositar las unidades  
moldeadas por prensado sobre una placa de material refrac-  
tario llevada al rojo vivo, para lo que basta colocar enci-  
ma de ella el marco citado anteriormente, con lo cual que-  
mándose rápidamente el soporte combustible, quedarán situa-  
75 das las unidades que contiene sobre la placa de refractario  
sin ninguna interposición. Seguidamente la placa es introdu-  
cida en un horno de mufla mantenido a suficiente temperatura  
para que se produzca la vitrificación, manteniéndose en su  
interior solo el tiempo preciso que dependerá de la calidad  
80 de la mezcla vitrificable y de la temperatura del horno.  
Una vez retirada la placa del horno, son vertidas las uni-  
dades ya vitrificadas en un recinto o dispositivo de enfria-  
miento lento para ser sometidas luego a un pulido, si ello  
se cree necesario.



85 3º - "Un procedimiento de fabricación de artículos sus-  
ceptibles de estar constituidos por materiales vitrificables".

Tal como se ha descrito en la memoria que antecede  
y con los fines expuestos. -

90 Esta memoria consta de cuatro hojas escritas a má-  
quina por una sola cara. -

Madrid, 7 de Febrero de 1941.-

P.A.- Pedro Sugrañes.-

P/P.,

*C. Alvarado*