

152880



152880

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I Ó N

por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTONES",  
a favor de Don Francisco Sancho Amat, Don Angel Gratacós  
Galmes y Doña Francisca Pi Figueras, todos de nacionalidad  
española y residentes en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la fabricación de botones corrientes, se utilizan diversos materiales, como son: hueso, nácar, pasta, etc., empleándose también otros productos que se confeccionan mediante pastas fluidas, que se moldean y secan para dar como resultado un tipo de botón variado según los usos a que se destinan.

5. La falta de muchos de estos materiales, así como la carestía de ellos, motiva muchas veces la escasez en este artículo de verdadera utilidad; haciéndose preciso buscar una solución para que, en el comercio, pudiese haber abundancia de él.

10. Los peticionarios, haciendo ensayos y experiencias con diversos materiales, encontraron un procedimiento de fabricación que, partiendo de substancias de fácil adquisición y de una manera sencilla, logran unos botones que se pueden

15.



152880

152880

aplicar a todos los usos corrientes, dentro de las formas más variadas.

20. Consiste el procedimiento objeto de esta memoria descriptiva, en tomar como primera materia el kaolin, silicatos y tierras especiales, de las que generalmente se emplean para fabricar objetos de porcelana, y manipular con esos productos finamente pulverizados, en seco, sin formar pasta alguna sinó, sencillamente, por presión; sometiéndolos, después, a una alta temperatura en hornos adecuados.

25. Para la mejor inteligencia de esta memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que:

la figura 1 representa, esquemáticamente, un caso de realización del procedimiento de fabricación; y

30. la figura 2 es un corte vertical del botón obtenido siguiendo la marcha de fabricación de este procedimiento.

35. En la figura 1 se representa en -1- la placa de molde o matriz, en la que van practicados uno o varios agujeros -2-, que se cierran por su parte inferior por un platillo o punzón inferior -3-, el cual puede llevar dos o más espigas -5-; por la parte superior entra un punzón -4-, que lleva alojamientos -6- para las espigas -5-. Entre el platillo o punzón inferior -3- y el punzón superior -4- queda la materia pulverulenta -7-, graduándose la separación entre ellos, por desplazamiento previo del platillo o punzón inferior -3-.

40. El procedimiento se reduce, pues, a tomar una serie de substancias a base de arcillas o silicatos u otros componentes, y someterlos a una extrema pulverización, hasta que queden convertidos en polvo fino.

45. De la elección de las substancias y de las proporciones en que entren en la mezcla, se deriva la calidad y buena

15288



presentación del producto.

50. Hecha la pulverización, se coloca la cantidad conveniente, a mano o por otro procedimiento mecánico, en los huecos -2- que tiene la placa -1- que, como se ha dicho, puede ser de un hueco simple o múltiple, haciéndose en este segundo caso varios grupos de botones a la vez. Se lleva la placa así cargada a una prensa, en la que pueden ir los punzones -4-, aunque también éstos pueden ir sueltos y colocados cada uno sobre su hueco correspondiente.

55. El punzón, sea de la prensa o el que lleva cada alveolo, baja y actúa fuertemente contra la materia en polvo, haciéndola compacta: en este momento se cesa en la presión y se procede al desmoldeo.

60. La pieza resultante queda como indica la figura 2, en la que, tal como se ha dicho al indicar esta figura, se representa en corte vertical, el botón -3- resultante de este caso de aplicación.

65. Después de haber obtenido una gran serie de estos prensados, se les somete a una elevación de temperatura, en consonancia con la composición de la mezcla, de manera que puedan realizarse las reacciones entre unos y otros componentes y llegar, incluso, a fusión de cierto número de ellos, con lo que se da una dureza y consistencia tan compacta al producto, que es muy difícil romperlo con un martillo.

70. Las operaciones en las que podemos resumir el proceso de fabricación, son las siguientes:

1ª.- Elección de materiales componentes de la mezcla y dosificación.

75. 2ª.- Pulverización, por cualquier medio, y mezcla íntima del resultado.

152880



152880

3.- Depositar en los diversos moldes, a mano o por otro medio mecánico, la cantidad precisa de polvo correspondiente a cada uno de los huecos del molde.

80. 4.- Someter a la presión de una prensa, de mano o mecánica, la placa así cargada.

5.- Presión y desmoldeo.

6.- Recocido en horno adecuado, hasta lograr la temperatura conveniente, de acuerdo con la composición de la mezcla empleada.

85. 7.- Conclusión y pulimento del producto por cualquier procedimiento conocido.

90. Estos botones así obtenidos pueden tener, como es natural, los colores y adornos que se estimen preferentes, pudiendo ser logrados bien por substancias mezcladas con los componentes de la mezcla, bien por otro procedimiento. Pueden asimismo, ser recubiertos de materia transparente, de aspecto nacarados, dorados, plateados y, en general, de todos aquellos medios usuales de ornamentación.

95. Descrito ampliamente el objeto y utilidad del invento a que se refiere la presente memoria descriptiva, se sobreentiende que, como es legítimo, puede ser realizado en otras variaciones, a las que les sean de aplicación los principios fundamentales de la invención, extendiéndose a todas ellas la protección que se recaba; pudiendo, por tanto, ser realizado con cualquier clase de materiales que en estado pulverulento puedan ser sometidos a presión y elevación posterior de temperatura, empleando para ello las máquinas que se consideren necesarias y siguiendo un orden de operaciones que sean las anteriormente citadas u otras que conduzcan al mismo fin, dentro del espíritu de las reivindicaciones.

100.

105.

152880

152880



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

110. 1. Un nuevo procedimiento para la fabricación de botones, que esencialmente consiste en tomar como primera materia para la fabricación, substancias como el kaolin, la arcilla, los silicatos y, en general, cuantas ordinariamente se conocen para fabricar la porcelana; someter estas substancias a una escrupulosa selección y dosificación, pulverizarlas hasta tener un polvo fino que se mezcla íntimamente el de unas y otras en proporciones adecuadas a cada caso, y se vierte así el resultado en moldes simples o múltiples, los cuales son llevados a una prensa en la que, mediante los correspondientes punzones, sufre una fuerte presión que le da la cohesión suficiente para ser desmoldeada; después de esta última operación, se lleva a un horno donde sufre una cocción, que da origen a reacciones y fusiones parciales, lo que se traduce en una gran solidez y consistencia del producto obtenido.
125. 2. Un nuevo procedimiento, según se describe en la anterior reivindicación, en el que los punzones que realizan la compresión de la materia pulverulenta, pueden llevar, dos, tres o más espigas, con el fin de que los botones presenten los agujeros necesarios para su cosido.
130. 3. Un nuevo procedimiento, tal como el descrito en las anteriores reivindicaciones, en el cual a los botones

152880



152880

obtenidos se les puede dar el colorido que se desee, así como brillo metálico, nacarado o cualquier otro aspecto decorativo, haciéndose esta aplicación ya en el curso de la fabricación, ya al final de ella, pudiendo también ser recubiertos de materiales transparentes, brillantes u opacos, según sea más conveniente para su buena presentación.

135.

4. Un nuevo procedimiento, según se viene describiendo y reivindicando anteriormente, en el que en sus diversas manipulaciones pueden emplearse indistintamente medios manuales o mecánicos, y realizarse las operaciones de una manera aislada o en conjunto, en lo referente a moldeo y desmoldeo de piezas.

140.

5. Un nuevo procedimiento para la fabricación de botones.

145.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una hoja de dibujos.

Barcelona, a 3 de abril de 1941.

*Muñoz*

---

152880

DON F. SANCHE, DON A. GRATAÇÓ S Y DOÑA F. PI.-

HOJA ÚNICA.

Fig. 1

152880

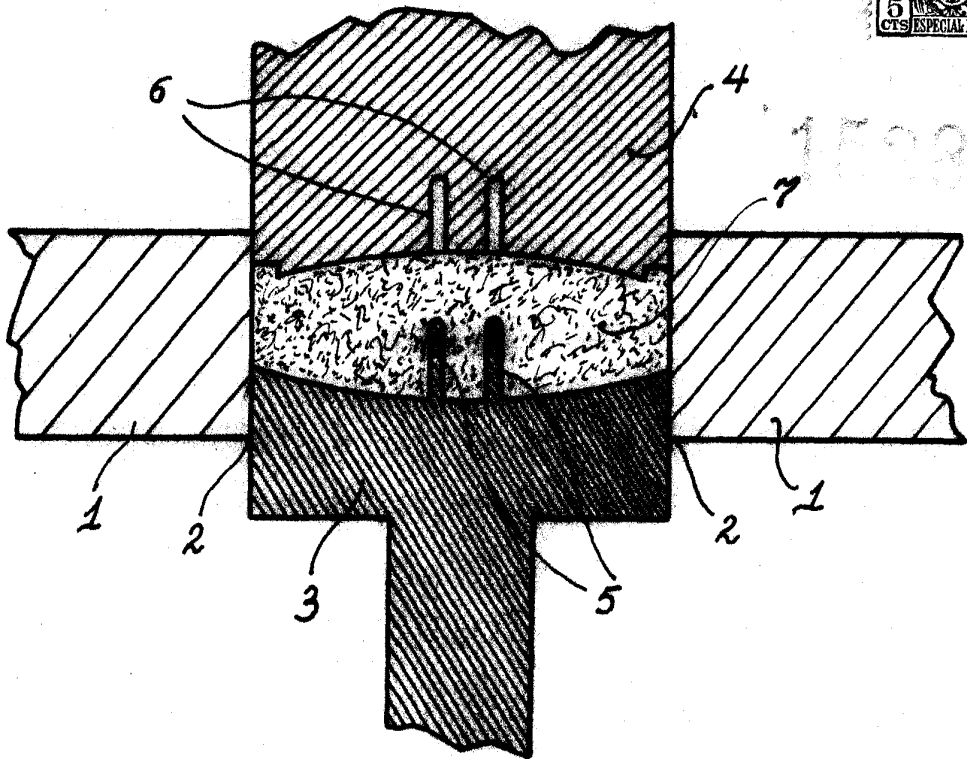


Fig. 2



BARCELONA. 3 ABRIL 1941.

Jaime Isern

p.p. *[Signature]*