

167610



2 1948

167610

MEMORIA DESCRIPTIVA

De una patente de invención que por veinte años se solicita en España por: "NUEVO PROCEDIMIENTO GALVANOPLASTICO DE REPRODUCCION DE OBJETOS"

a favor de

Don CANDIDO JOSE GONZALEZ MALO

Director-Propietario de "TALLERES URKO"

**VIGO**

- 1.- Para la reproducción de objetos por métodos galvano-plásticos se han ideado diversos métodos tendentes a obtener copias perfectas, de tan gran importancia en las industrias especialmente en las artísticas, pero todos ellos adolecen de múltiples defectos en el acabado de las piezas repro-
- 5.-



1944

167610

- ducidas, para evitar los cuales se han hecho ensayos varios procedimientos que han dado por resultado el objeto de la presente memoria, con el cual se consiguen reproducciones exactas del más fino grabado y sin deterioro alguno, y además
- 10.- sin mateados o granulaciones como con los métodos al uso. Por otra parte, ello se logra mediante un trabajo pues además de sencillo, es rápido y económico, mientras habitualmente se invierte mucho tiempo, y las operaciones son complicadas y costosas, obligando al empleo de mano de obra muy especializada, lo que ocasiona un precio de coste excesivamente elevado.

- 15.- El procedimiento que nos ocupa es el siguiente: Se empieza por distinguir aquellos objetos de materias buenas conductoras de la corriente eléctrica, de las que no lo son,
- 20.- ya que, como es natural, el tratamiento adecuado a ambas tiene que diferir necesariamente.

- Los moldes o modelos antes de ser sometidos al baño galvanoplástico se limpian cuidadosamente y después se les aplica a la superficie una capa de reparación, a fin de
- 25.- que la reproducción y el molde o modelo no queden adheridos, preparando dicha capa por uno de los medios que se indican a continuación.

- I.- Se rocía el molde o modelo con cianuro doble de plata y potasio y después se enjuaga con yoduro.
- 30.- II.- Se impregna el modelo a reproducción con una capa grasa a base de cera, parafina u otra sustancia análoga, se aplica después una capa de purpurina y se rocía con alcohol.

III.- Se rocía con una solución de alcohol vinico



23 1944

167610

35.- o de madera (metálico), cera virgen y esencia de trementina y se deja escurrir antes del baño.

Para los objetos no conductores, tales como los de madera, cerámica o materia plástica, se las somete a un recocido en una composición de cera parafina, estearina,

40.- sebo, o materias similares, ya solas ya en mezclas de unas y otras adecuadas proporciones, y después de frias se impregnan de un mordiente graso y se les aplica una capa suave de purpurina u otros polvos metálicos análogos, cuyo exceso se quitará con un lavado de alcohol vinico. También

45.- pueden barnizarse los modelos con barniz especial para purpurinas, resistente a los ácidos y enjuagarlos antes del baño, o bien rociarlos con solución de nitrato de plata o sometiendo los a emanación de ácido, sulfuroso y enjuagando después.

50.- Preparados los objetos a reproducir del modo indicado se les sumerge en el baño galvanoplástico formado a base de cobre ácido con un 10% de alcohol vinico a una variable densidad, intensidad y temperatura y se aplica la corriente eléctrica hasta conseguir el espesor requerido

55.- para la reproducción. Entonces se saca del baño y se desprende el modelo de la reproducción mediante la simple introducción de unas cuñas entre ambas piezas.

N B T A

Como es consiguiente el procedimiento admite variaciones en las proporciones de las sustancias empleadas, temperaturas, y otras características análogas, sin que por ello se alteren los fundamentos físico-químicos, del mismo,

60.-



167610

reivindicándose lo siguiente:

- 65.- 1ª.-NUEVO PROCEDIMIENTO GALVANOPLÁSTICO DE REPRODUCCIÓN DE OBJETOS" que se caracteriza, porque los objetos a reproducir son sometidos a un tratamiento especial antes de sumerjirlos en el baño galvanoplástico, compuesto a base de cobre ácido con un 10% de alcohol vinico, y una vez sometidos a la corriente eléctrica hasta que la reproducción adquiera el espesor deseado, hasta, una vez fuera del baño, introducir unas cuñas entre ambas piezas - modelo y reproducción - para que se desprendan una de otra, lográndose reproducciones perfectas, sin deterioro alguno, semipulidas y libres de granulaciones o mateados y ello conseguido con un trabajo rápido económico y sencillo.
- 70.-
- 75.- 2ª.-NUEVO PROCEDIMIENTO GALVANOPLÁSTICO DE REPRODUCCIÓN DE OBJETOS" caracterizado por la reivindicación 1ª y porque cuando se trata de modelo en materias buenas conductoras el tratamiento preliminar consiste en aplicar a las superficies, una vez limpias, una capa de reparación que evite la adherencia entre el modelo y la reproducción; pudiendo formarse dicha capa enjuagando con yodo, o bien impregnándolo de una capa grasa a base de cera, parafina u otra sustancia similar - después purpurina y rociando con alcohol,
- 80.-
- 85.- o si se prefiere con una solución de alcohol vinico o metálico (de madera), cera virgen, y esencia de trementina que se deja escurrir.
- 90.- 3ª.-NUEVO PROCEDIMIENTO GALVANOPLÁSTICO DE REPRODUCCIÓN DE OBJETOS" que se caracteriza por la reivindicación 1ª y porque si la materia que constituye el modelo es mala conductora, como madera, cerámica, o materia plástica,



23 1944

167610

95.- se somete aquel a un recocido en una composición de cera, parafina, sebo, estearina o semejantes materias, ya por si solas o en mezclas de ellas en variables proporciones y una vez frios se le aplica una capa suave de purpurina, quitando los polvos metálicos en exceso con alcohol vinico, También puede barnizarse el molde con barniz de purpurina resistente a los ácidos y enjugando después o bien rociar el modelo con una solución de nitrato de plata, someterlo a la emanaciones del ácido sulfuroso y enjugarlo luego.

100.- 4ª y última.-NUEVO PROCEDIMIENTO GALVANOPLASTICO DE RE-PRODUCCION DE OBJETOS", Tal y como queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco hojas mecanografiadas

104.- por una sola cara.

Madrid 23 de Septiembre de 1944.

INDIA DE ZUNZUNEGUI  
POR VODEA