

16 8 5 2 6
5 CENTIMOS
1944

H/V.

168526

168526

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Procedimiento para producir en toda clase de artículos de hierro y acero un pavonado brillante como el charol", a favor de D. Mauricio Schmidt de Pablo, residente en Barcelona, Carretera de Sarriá, 67.-

= = = = =

Para llegar al logro de la finalidad perseguida con la presente invención se precisan una serie de ordenadas y sucesivas operaciones que son las siguientes:

- 1º.- Se somete la pieza de hierro o acero que debe pavonarse, en primer lugar a un pulido con muela o esmeril basto.
- 2º.- La misma pieza se somete seguidamente al pulido con esmeril fino.
- 3º.- Se somete luego la pieza de hierro o acero a un pulido extrafino (con esmeril seis ceros) quedando en la forma denominada "pulido azul".
- 4º.- Se somete luego al pulido por el cepillo fino.
- 5º.- Luego se somete la pieza al pulido por trapo y pastas, utilizándose con preferencia, el "rojo inglés" o "pasta verde" a base de óxido de cromo, hasta conseguir con ello un pulido "espejo"

168526

16 8 5 2 6

2.-

23



de apariencia similar al niquelado o cromado.

6^o.- Obtenida la situación de pulimento antes descrita, se procede a pavonar la pieza en la forma usual pero debe practicarse la operación con preferencia dos veces, consiguiéndose así mayor
5 inoxidabilidad.

Las piezas de hierro o acero tratadas por el procedimiento antes descrito, tienen una presentación muy bonita, y diferente de lo hasta ahora fabricado, resultando un artículo completamente nuevo como presentación, y además presentan la gran ventaja de una inoxidabilidad muy superior al pavonado corriente, siendo un procedimiento
10 mucho mas económico que el niquelado o cromado corriente.

N O T A.-
=====

Reivindica el recurrente la explotación exclusiva del procedimiento objeto de esta patente, que es nuevo y de propia invención,
15 y que esencialmente consiste en las reivindicaciones siguientes:

1.- Un procedimiento para producir en toda clase de artículos de hierro y acero, un pavonado brillante como de charol, caracterizado por someterse la pieza de hierro o acero a las sucesivas operaciones siguientes: 1^o pulido con muela o esmeril basto, 2^o pulido
20 con esmeril fino, 3^o pulido con esmeril extrafino (seis ceros), 4^o pulido con cepillo fino, 5^o pulido con trapo y pastas como "rojo inglés" o "pasta verde" a base de óxido de cromo, hasta conseguir un pulido "espejo" de apariencia similar al niquelado o cromado y por último 6^o sometiendo la pieza así tratada a un pavonado corriente,
25 practicado, con preferencia, dos veces, con lo que se obtiene que los artículos así tratados presenten un aspecto muy diferente a lo hasta ahora conocido por su negro brillante como el charol y una inoxidabilidad, muy superior a la del pavonado corriente.

2.- Procedimiento para producir en toda clase de artículos de
30 hierro y acero un pavonado brillante como el charol.

168526

16 8 5 2 6

3.-



Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva la cual consta de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 23 de Diciembre de 1944.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'Almudena'.