



173050

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
p o r V E I N T E a ñ o s
e n E S P A Ñ A

solicitada a favor de DON SERVANDO LOPEZ CAO, de nacionalidad española, residente en LA CORUÑA, Torre, 72 y 74,

p o r

== == " UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PASTA DECORATIVA IMITACION A MADERA " == == == ==



M E M O R I A D E S C R I P T I V A .

La Patente de invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, está destinada a garantizar la propiedad y la explotación exclusivas, en España y sus colonias de "un nuevo procedimiento de fabricación de pasta decorativa imitación a madera.

5

En la industria del mueble en general y particularmente en la fabricación de arcas, feretros y ataúdes



funerarios, las tallas de madera que se les aplica en forma de hojas, volutas, rosetones y otros adornos encarecen notablemente estos objetos por precisar que se ejecuten manualmente invirtiendo en ello gran cantidad de horas de labor. Los intentos que se han hecho para obtener estas tallas mecánicamente no han dado buenos resultados, por la gran diversidad de movimientos que habría que dar a las herramientas cortantes y aún en el caso de conseguirlo se obtendría un limitado número de molduras, insuficiente desde luego para amoldarse a la diversidad de modelos que se precisa fabricar.

Estas dificultades han impulsado al recurrente al estudio del procedimiento de fabricación cuya patente solicita, mediante el cual obtiene una pasta imitación a madera con la que es permitido fabricar aplicaciones decorativas imitando tallas o molduras de madera, que, después de montadas en los ataudes, feretros y demás objetos a que se destinan, resultan sumamente vistosas, dando realce al objeto por su perfecta apariencia de tallas reales, lo cual, unido a la economía que representa la industrialización de la fabricación de estas tallas, hacen a este procedimiento acreedor de la protección que insta.

Este procedimiento consta de dos fases: en la primera se obtiene una pasta gelatinosa que es la materia base para la fabricación de las tallas y que permite ser utilizada, tomando de ella la cantidad precisa a medida que se vaya necesitando, y la segunda consiste, en la mezcla de la referida pasta gelatinosa, con la escayola, para el moldeo de las tallas que se desee.



40 El desarrollo de este procedimiento es como sigue:
se pone al fuego un recipiente con 10 litros de agua y
una vez caliente esta, se le añade 2 kilogramos de cola
usada, dejandola hervir hasta que se haya disuelto
perfectamente en el agua. Efectuada esta operación se
45 retira del fuego el recipiente y se le agregan aproximada-
mente 50 gramos de colorante al agua, de la tonalidad
adecuada, según el fondo o colorido que se desee dar a
la pasta, añadiendole seguidamente 750 gra. de sulfato
de zinc, y batiendolo todo constantemente hasta que
50 este último producto esté completamente disuelto. Después
de efectuar las operaciones indicadas se deja enfriar
esta mezcla, que quedará convertida en una masa compacta
y gelatinosa, terminando con ello la primera fase del
procedimiento.

55 Independientemente de estas operaciones se preparan
los moldes, que se construirán por los procedimientos
actualmente conocidos, o sea modelando en arcilla la
talla o relieves a conseguir y obteniendo positivos en
escayola y los negativos en cola.

60 Dispuestos estos moldes, se toma una porción de la
pasta gelatinosa preparada según antes se ha indicado
en la cantidad que se estime necesaria para las piezas a
fabricar y se coloca en un recipiente de capacidad sufi-
ciente, el cual, se pone al fuego dejandola calentarse
65 hasta que se derrite y toma otra vez la forma líquida,
en cuyo momento se le agrega la escayola en tanta canti-
dad como requiera la pieza a fundir, moviendole constante-
mente para que la mezcla sea completa. Cuando se estima
que están perfectamente unidos los ingredientes de esta
70 masa líquida, se vierte en los moldes preparados al efec-
to, en donde se deja enfriar y se obtienen las molduras



173050

o piezas de talla imitación a madera, desecadas.

Una vez separadas de los moldes las piezas en cuestión, se adaptan al modo de arca o mueble en que hayan de ser colocadas, mediante clavado o pegado de las mismas, retocándose con purpurinas en bronce, plata, oro, cobre etc. , y también con anilinas en colores caoba, nogal, roble u otros para darle la apariencia real de maderas finas, dándole finalmente unos toques con siena tostada, para lograr el claro oscuro en los relieves.

Las proporciones de materias que se han mencionado, se refieren a cantidades aproximadas y podrán variarse en pequeñas porciones, tanto en más como en menos, siempre que no se alteren las cualidades de la pasta a obtener. Igualmente podrá ser variable el tono del colorante que se emplee, así como los medios mecánicos o manuales con que se lleve a efecto este procedimiento, pudiendo variar también las formas de las tallas o relieves que se fabriquen y la aplicación que de las mismas se haga, tanto en arcas fúnebres como en muebles de cualquier clase.

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

REIVINDICACIONES.

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, se REIVINDICA:

1ª.- Un nuevo procedimiento de fabricación caracterizado, porque en un recipiente puesto al fuego se colocan aproximadamente 10 litros de agua y cuando esta se halla caliente se agregan 2 Kgs. de cola usada, dejandola hervir hasta que se haya disuelto perfectamente en el agua.

2ª.- Caracterizado, porque después de las operaciones



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

- 5 -

175050

100 de la reivindicación anterior, se retira del fuego el
recipiente y se le añade 50 gramos aproximadamente de
colorante al agua, y seguidamente se le agregan 750
gramos de sulfato de zinc, batiéndose esta mezcla, por
medios manuales o mecánicos, hasta que este último pro-
ducto se haya disuelto, completamente después de lo cual
105 se deja enfriar resultando una pasta gelatinosa.

3ª.- Caracterizado, porque para la utilización de la
pasta obtenida según las anteriores reivindicaciones, se
coloca una porción de esta en un recipiente adecuado, el
cual se pone al fuego, calentándose hasta que la pasta
110 tome nuevamente la forma líquida, en cuyo momento se le
agrega escayola en cantidad adecuada a las piezas que se
hayan de fabricar, moviéndolo constantemente para que la
mezcla sea perfecta. Después de las operaciones citadas
se vierte esta mezcla en los moldes preparados al efecto,
115 en los que se deja enfriar y se obtienen las molduras o
piezas decorativas de talla imitación a madera, dispuestas
para su aplicación. Y

4ª.- "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE PASTA
DECORATIVA IMITACIÓN A MADERA, de conformidad en un todo
120 en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la
presente Memoria.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o meca-
nografiadas en 120 líneas a doble espacio y por una sola
cara.

Madrid, 29 de Mayo de 1946.

Por autorización del interesado.