

175845



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

175845

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA IMITACION DE LA PORCELANA,  
EN LAS CABEZAS DE MUÑECOS O SIMILARES", a favor de Don Enrique  
Jordana Lladó, de nacionalidad española, residente en Barcelo  
na.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es sabido que los muñecos, aún los denominados irrompibles, adolecen del defecto de la rotura y deformación, especialmente de su cabeza, por efecto de golpes y maltrato natural, inutilizándose rápidamente y siendo prácticamente irremplazables cuando se trata de muñecos con cabeza de porcelana.

5.

Sin embargo, la porcelana, en la confección de las cabezas de los muñecos, da a éstos una finura y elegancia de las que están muy lejos de lograr los demás materiales que se emplean en su fabricación.

10.

La invención tiene por objeto lograr una irrompibilidad en la materia de que se forman las cabezas de los muñecos y, al propio tiempo, dotar en su aspecto de un parecido semejante al de la porcelana en todos sus detalles.

15.

A este fin el peticionario, después de diversos ensayos, ha logrado un procedimiento de tratamiento de una chapa

175045



metálica, que da por resultado un gran éxito en el fin propuesto.

5. Consiste el procedimiento en someter una chapa metálica delgada, por ejemplo de 0,5 m/m., a una elevación de temperatura que lleve el material de la misma al color rojo som-  
bra, por ejemplo de 500 a 550°C., y en este estado someterla a la compresión entre punzón y matriz, a una presión de 200 a 300 atm., con la precaución de calentar dichos punzón y matriz a una temperatura no menor a los 300° C.

10. Cuando está ya embutida a presión y aún a la temperatura de 300°C. del punzón y matriz, se enfría bruscamente en agua acidulada al 5 % con ácido sulfúrico, y seguidamente se la somete en frío a la presión en otro juego de punzón y matriz de conclusión a 500 atm. de presión, manteniendo esta presión durante diez minutos, pasados los cuales queda terminada la embutición.

15.

Cada pieza o parte de la cabeza se somete al trabajo indicado, y después se reúnen por cualquier procedimiento para formar el volumen del objeto que se quiere reproducir, por ejemplo cabezas de muñecos o similares.

20.

La compresión en frío a 500 atm. tiene por objeto cerrar por completo los poros del material, para dar lugar a una superficie uniforme y lisa, que pudiéramos llamar porcelánica y, además, como consecuencia de esta presión, se alcanza un grado de acritud en el material de la chapa, que le da una gran dureza y, por lo tanto, resistencia a cualquier golpe.

25.

Por fin se deposita sobre la superficie lisa citada una ténue capa de barniz o pintura celulósica u otra, con lo cual se logra el aspecto de porcelana, base para la decoración ulterior de la cara de la muñeca.

30.



175045

En la cabeza moldeada según se ha expresado cabe, como es natural, aplicar cuantas realizaciones tienen actualmente las cabezas de porcelana, utilizando metales o aleaciones en la fabricación de la chapa base del procedimiento, no entrando en este detalle el objeto de la invención, el cual queda referido a sus reivindicaciones, como un procedimiento para la imitación de la porcelana.

5.

N O T A

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

10.

1ª.- Un procedimiento para la imitación de la porcelana en las cabezas de muñecos y similares, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener la mencionada cabeza o similar a base de piezas de chapa metálica muy delgada, las cuales son sometidas en caliente, de 500 a 550°C., a la embutición entre punzón y matriz, a presión de 200 a 300 atm., con la precaución de calentar este punzón y matriz a una temperatura de unos 300° C.

15.

2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual la pieza embutida, saliendo a la temperatura de 300° C., se enfría rápidamente en agua, acidulada al 5 % aproximadamente de ácido sulfúrico.

20.

3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, en el cual, una vez enfriada la pieza embutida, se la somete en frío a una presión entre punzón y matriz de con-

25.

175045



946

clusión, de unas 300 atm. a 500, a fin de eliminar la porosidad de su superficie y, al propio tiempo, dar al material metálico una acritud adecuada, que le proporciona gran resistencia y dureza.

5. 4<sup>a</sup>.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual, una vez trabajada cada parte según se ha explicado y unidas por cualquier medio para formar el volumen final, se recubre su superficie, exenta de porosidad, con una ligera capa de barniz celulósico u otro, para que resulte el aspecto porcelánico, sobre el cual viene ya la decoración y retocado usuales en las cabezas de muñecas similares.
10. 5<sup>a</sup>.- Un procedimiento para la imitación de la porcelana en las cabezas de muñecos o similares.

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

15.

Madrid, a 25 de Noviembre de 1946.

ENRIQUE JORDANA LLADO.

p.a.

JAIMÉ JORDAN

E. E.