



176528

SE.

176528

176528

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años en España, por:
" Procedimiento para la fabricación de perlas artificiales de vidrio ", a favor de Don Federico Teulón Hernandez, residente en Madrid, Canillas, 57 (Prosperidad).-

.

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de perlas artificiales de vidrio, mediante el cual se consigue dar a piezas de cristal, preparadas previamente con la forma y características adecuadas, una apariencia de perlas falsas, bastante aproximada a la realidad, en los diferentes tonos de color que correspondan al del vidrio empleado en la fabricación.

La importancia de esta patente se comprende si se tiene en cuenta la escasez de perlas artificiales, sentida en estos últimos años en el mercado español, y los infructuosos ensayos realizados para resolver el problema de la diferencia que en tal artículo existe entre la demanda y la oferta lo que no solo le encarece sino le hace faltar la actualidad.

176528



-2-

5 Sabido es que esa llamada perla artificial, que durante numerosos años se ha venido utilizando en numerosas confecciones de bisuteria y quincalla, no es en realidad otra cosa que un vidrio recubierto de una capa de barniz, esmalte o producto similar que le hace cobrar una apariencia de perla mas o menos aceptable.

10 El procedimiento que reivindicamos dá lugar a obtener esas perlas artificiales con una perfección inigualada, esencialmente, consiste en una vez preparadas las piezas de cristal en la forma y tamaño que se desee, someterlas por el interior a un proceso de plateado, mediante la aplicación combinada del líquido que las platea y de un reactivo que le fija; y, una vez plateadas, sumergirlas en un baño que produce su esmerilado exterior.

15 Dentro de las reivindicaciones que establecemos la marcha de las operaciones, la proporcion de los ingredientes que constituyen los líquidos o reactivos utilizados y, en una palabra, todos los detalles operativos que se pueden modificar sin afectar a la esencialidad reivindicada, se adaptarán en cada caso a las características de los elementos disponibles y a las necesidades del momento, constituyendo los procesos operativos que se sigan, 20 variantes del procedimiento que nos ocupa igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

25 En esta idea, la marcha detallada que a continuacion exponemos, tiene mas bien el caracter de ejemplo aclaratorio, de una de las formas de ejecucion del procedimiento, que de norma limitativa del mismo.

En su aplicación, en una primera fase se preparan piezas de vidrio como las que se emplean en bisuteria; es decir, compuestas por trozos o partes de tubos o varillas de diversos calibres, de cristal blanco transparente o de cualquier otro color transparente u opaco. Esos trozos o partes, sometidos al fuego de

176528



-3-

mecheros de gas, y en la forma clasica del arte de trabajar el vidrio al soplete, se transforman para darles las formas que se deseen (esfericas, ovaladas o cualquier otra forma geometrica) tanto en hueco como en macizo, de acuerdo con las necesidades o exigencias del mercado.

La segunda fase del procedimiento, consiste, como antes hemos indicado, en el plateado de las piezas, bolas, esferas etc., por su parte interior. Para ello se utiliza un líquido plateador y un reactivo que le fija.

El primero, el líquido plateador, se obtiene por la mezcla de otros dos preparados independientemente y que designaremos baño primero y baño segundo:

El baño primero se prepara disolviendo nitrato de plata en agua destilada; con los materiales usuales, la proporcion conveniente suele ser 10 a 15 gramos de nitrato de plata y 100 centímetros cubicos de agua destilada.

El segundo baño lo constituye una disolucion de sosa caustica tambien en agua destilada; las proporciones corrientes, en el caso indicado, son 10 a 15 gramos de la primera y 100 de la segunda.

El líquido plateador se obtiene mezclando los dos preparados como acaba de indicarse, añadiendo a la mezcla unos 25 centímetros cubicos de amoniaco, y disolviendo la mezcla así obtenida en cantidad suficiente de agua para obtener el resultado que se desee.

Para platear las piezas se las llena de dicho líquido plateador y para fijar el baño a las paredes del objeto se le añaden unas gotas del reactivo fijador.

Este reactivo se obtiene por la disolucion de 20 a 30 gramos de glucosa y 10 a 20 gramos de tartrato sódico potásico en

178528

-4-



150 centímetros cúbicos de agua, manteniendo la mezcla de ebullición durante el tiempo necesario que viene a ser unos 25 minutos.

5 La tercera fase del procedimiento es el esmerilado exterior de las piezas a que venimos refiriendonos. Para obtenerlo se las sumerge en un baño constituido por ácido fluorhídrico, carbonato de amonio y fluoruro de amonio, en proporciones que usualmente serán 100, 200, y 25 centímetros cúbicos de cada uno de los indicados componentes.

lo Terminados ambos procesos, de plateado interior y esmerilado exterior, las piezas quedan con inmejorable apariencia de perlas falsas.

.

1.6528₅..



N O T A.--
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para la fabricación de perlas artificiales de vidrio, caracterizado porque en una primera fase se preparan las piezas de vidrio blanco transparente, o de cualquier otro color transparente u opaco (con las formas que se deseen, huecas o macizas) del modo usual en los trabajos del vidrio a soplete y en la segunda y 10 tercera fases se las platea interiormente y se las esmerila exteriormente, mediante la aplicación que se reivindica a continuación de los respectivos líquidos destinados a tales fines, y la adición, por lo que se refiere al plateado interior, de un reactivo que fije el líquido a las paredes interiores del objeto.

15 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque para platear las piezas se vierte en su interior un líquido constituido por la mezcla de una disolución de nitrato de plata en agua destilada (proporciones usuales, 10 a 15 gramos de aquel, en 100 centímetros cúbicos de ésta) y otra de sosa cáustica, también en agua destilada (corrientemente 10 a 15 gramos de la primera en 100 de la 20 segunda); a cuya mezcla se añade amoníaco (para las proporciones indicadas unos 25 centímetros cúbicos), disolviendo el resultado obtenido en cantidad suficiente de agua para la aplicación de que se trate.

25 3.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para fijar el líquido plateador, a las paredes interiores de cada pieza u objeto, se añaden unas gotas del reactivo obtenido por disolución, mediante ebullición, de glucosa y tartrato sódico potásico en agua (las proporciones usuales serán: 20 a 30 gramos de glucosa, 10 a 20 de tartrato y 150 centímetros cúbicos de agua)

30 4.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, carac-

170528

-6-



terizado porque para el esmerilado exterior, de las piezas obtenidas del modo que se reivindica, se las sumerge en un baño formado por la mezcla de ácido fluorhídrico, carbonato de amonio y fluoruro de amonio, en cantidades usualmente proporcionales a 100, 200 y 25 centímetros cúbicos.

5. - Procedimiento para la fabricación de perlas artificiales de vidrio.

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

Madrid, a 24 de Enero de 1947.

GUILLERMO ROEB