



181672

181672

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por diez años

a favor de D o n J u a n V A L L E G r e n s
Ingeniero Industrial, de nacionalidad española, residente
en Barcelona, calle de Balmes, número 186, p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DE CUBIERTOS Y SERVICIOS DE
MESA"

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

- 1 La conveniencia de dar a los cubiertos y servicios
de mesa de lujo, fabricados de plata u otros metales o
aleaciones, plateados o no, un aspecto atrayente, con color
y brillo fijos, absolutamente permanentes, inalterables por
5 la acción de los agentes atmosféricos y por los ácidos, ál-
calis y grasas de los compuestos alimenticios, ha hecho pensa-
sar en el extranjero, concretamente en Inglaterra, en apli-
car a la fabricación de los mencionados objetos, el rodio,
metal que reúne en grado máximo las cualidades apetecibles,



181672

superando al platino; pero el excesivo coste del dicho metal, imposibilita practicamente recurrir al tal empleo: Ahora bien se ha llegado a la conclusión de que un efecto suficiente se consigue ya con solo la aplicación de un recubrimien-
5 to de rodio, y habiendo resultado esta mejora en el acabado un verdadero éxito, desea la recurrente introducirla y explotarla en España, recabando previamente la correspondiente Patente de Introducción para su protección.

El dicho recubrimiento se forma mediante depósito
10 electrolítico del metal con un espesor de 0'0003 a 0'007 milímetros.

Para efectuar el tal depósito, una vez pulidos los cubiertos u otros objetos, y plateados o no previamente, se limpian los mismos a fondo, auxiliándose por ejemplo de la
15 acción del agua carbónica caliente y se someten seguidamente a un tratamiento electrolítico que comprende dos fases:

a) Una de preparación de la superficie del cubierto u objeto, disponiendo el tal cubierto u objeto como cátodo en un baño desengrasante y de limpieza, ya sea ácido, alcalino o neutro, siendo el ánodo de platino y manteniendo el
20 dicho baño caliente, a una temperatura próxima a la de ebullición, durante la operación aproximadamente medio minuto, después de lo cual se lava el objeto en agua limpia corriente.

b) Depósito electrolítico propiamente dicho, disponiendo el cubierto u objeto como cátodo en un baño conteniendo sales de rodio, tal a base de cianuros, siendo el ánodo de platino, manteniendo el baño a una temperatura alrededor de los 35° y haciendo pasar a su través una corriente de una
25 densidad aproximada de 0'01 amperios por centímetro cuadrado,



181672

durante aproximadamente $1\frac{1}{2}$ minutos por 0'0001 milímetros de espesor de capa que interese obtener.

Para la práctica de la operación puede adoptarse una instalación como la que esquemáticamente se detalla en el dibujo adjunto, en el que: 1 es el baño electrolítico propiamente dicho, conteniendo las sales de rodio y pudiendo calentarse con calor indirecto, a base de baño-maría, vapor o agua caliente, 2 es el baño de limpieza y desengrase, calentando asimismo indirectamente, 3 y 4 son los respectivos ánodos de platino, 5 una resistencia eléctrica graduable permitiendo el paso de 1 amperio y 6 un amperímetro permitiendo apreciar 0'02 amperios; 7 es la fuente de corriente eléctrica, preferiblemente un acumulador de 6 voltios, y 8 una pinza o equivalente con la que se coje el cubierto para su introducción sucesiva en el baño de limpieza y en el de depósito, previo enjuague:

Las conexiones eléctricas son:

Polo positivo de batería: Un conductor directo al ánodo del baño limpiador y otro a un cabo de la resistencia variable. El cursor de esta resistencia al terminal positivo del amperímetro. El terminal negativo del amperímetro al ánodo de platino del baño de Rodio.

Polo negativo de batería: A un flexible de plomo llevando una pinza para colgar el cubierto u objeto:

Naturalmente, la descripción hecha debe tomarse solo a título de ejemplo, comprendiéndose que en la práctica puede ser variable todo cuanto revista carácter accesorio o circunstancial relativamente a lo que constituye la esencialidad del objeto de la patente:

181672 181672

N O T A



SE REIVINDICA :

- 1 - Procedimiento para el acabado de cubiertos y servicios de mesa, en conformidad al cual se aplica sobre los cubiertos u otros objetos, de plata, alpaca u otro metal o aleación, previamente plateados o no, y una vez pulidos, un recubrimiento de rodio, formado mediante depósito electro-
lítico de dicho metal con un espesor de 0'0003 a 0'007 milímetros.
- 2 - Procedimiento para el acabado de cubiertos y servicios de mesa, de acuerdo con reivindicación 1, según el cual los cubiertos u otros objetos, una vez terminados en su forma y pulidos, se limpian a fondo, preferiblemente mediante agua carbónica caliente, y se someten seguidamente a un tratamiento electrolítico que comprende dos fases:
- a) Una de preparación de la superficie del cubierto u objeto, disponiendo el tal cubierto u objeto como cátodo en un baño desengrasante y de limpieza, ya sea ácido, alcalino o neutro, siendo el ánodo de platino y manteniendo al dicho baño caliente, a una temperatura próxima a la de ebullición, durante la operación aproximadamente medio minuto, después de lo cual se lava el objeto en agua limpia.
- b) Depósito electrolítico propiamente dicho, disponiendo el cubierto u objeto como cátodo en un baño conteniendo sales de rodio, tal a base de cianuros, siendo el ánodo de platino, manteniendo el baño a una temperatura alrededor de los 35° y haciendo pasar a su través una corriente de una densidad aproximada de 0'01 amperios por centí-

181672



metro cuadrado, durante aproximadamente $1\frac{1}{2}$ minutos por
0'0001 milímetros de espesor de capa que intárese formar:

3 - Procedimiento para el acabado de cubiertos y ser-
vicios de mesa:

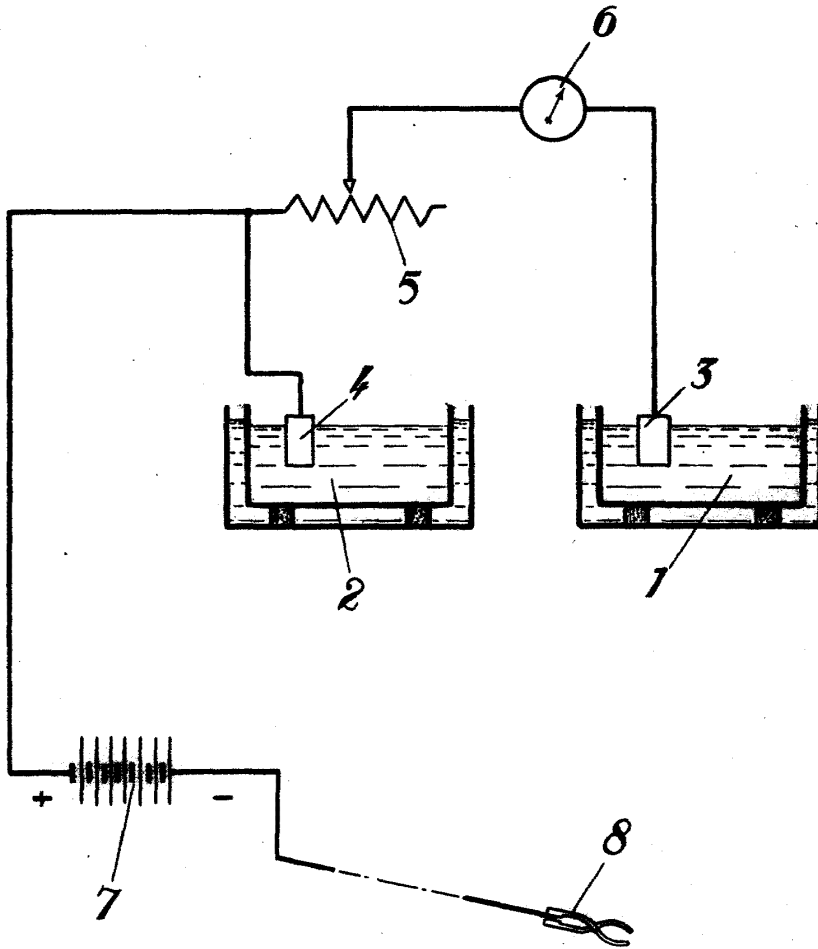
5

Consta la presente Memoria Des-
criptiva de cinco hojas mecanografiadas, nume-
radas del 1 al 5 y con sus líneas numeradas a
su vez de cinco en cinco, y de una hoja con di-
bujos, anexas:

10

Barcelona, 2 enero 1948
P:A:

181672



Barcelona, 2 enero 1948
P.A.

A handwritten signature in cursive script, likely "Juan Vallvé Creus".

Escala variable.