

181901



181901

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

por: " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS DE PASTA", a favor de D.Vicente Mateu Alcacer, de nacionalidad española, residente en ALACUAS (Valencia), calle del Maestro Serrano, 4.

==== . ====
MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de objetos de pasta, especialmente aplicable a la fabricación de pulseras.

5 Los objetos hechos a base de pastas resultantes de mezclas de primeras materias baratas, presentan dificultades de elaboración debidas, a la poca resistencia que dichos objetos presentan contra los golpes casuales, a la rugosidad de sus superficies que dificulta su tintado en diferentes coloraciones y a la adherencia que ofrecen sobre el molde que retrasa el rendimiento de la industria.

10

Con el procedimiento que constituye el fin esencial de este invento se subsanan tales deficiencias en forma eficaz, rápida y económica, basándose la elaboración en el empleo de un refuerzo metálico interior al objeto que, no solo dá resisten-



181901

28

cia al conjunto sinó que sirve de elemento cohesor de los ingredientes de la pasta.

Refiriéndonos en particular a la fabricación de pulseras, se parte de una mezcla de los siguientes elementos: cola de carpintero, sulfato de alúmina, serrín de madera y agua. Amasada esta
5 mezcla hasta que adquiriera una consistencia cremosa, en una artesa adecuada, se vierte en la tolva de un amasador cuyas paletas la impulsan hacia un orificio circular por el cual sale formando un cilindro de pasta continuo que se vá depositando sobre
10 la semisuperficie tórica del semi-molde, cortando la salida en el momento de que se cubre todo el alojamiento. Entonces se incrusta en la masa un aro previamente dispuesto a base de alambre que se curva y suelda por medios autógenos en sus extremos, formando dicho aro con un diámetro medio de la canal del molde.
15 Esta operación de incrustado debe hacerse inmediatamente de haberse depositado la pasta en el semimolde para aprovechar la consistencia blanda de la misma, e inmediatamente se hace presión con el semi-molde unido a la parte móvil de la prensa, creando en la coincidencia de las dos mitades la figura de superficie tórica
20 característica de este tipo de pulseras. Levantando enseguida aquella parte móvil y valiéndose de botadores de fondo de la semicanal fija, se despega el objeto del molde a lo cual ayuda el haber untado este con una capa de sustancia grasa. Al salir del molde la pulsera ofrece una consistencia cohesiva suficiente para
25 no deformarse pero que permite el repaso de las rebabas creadas mediante el empleo de pulidoras mecánicas, que son en mínima proporción si el estudio de volúmenes y deformaciones se ha hecho exactamente. Después pasan las pulseras a un secador donde permanecen dos días a la temperatura ambiente, y como la pasta empleada
30 las deja al salir de la pulidora con su superficie lisa, es



1 8 1 9 0 1

factible, después de los dos días de secado, someterlas al decorado con pinturas adecuadas, después de lo cual aun deben ser secadas otros tres días más antes de su almacenaje y venta.

5 La proporción en peso que debe emplearse para los ingredientes de la pasta para que las características del invento sean lo favorables que se desea es: para 2000 gramos de agua, 1000 gramos de cola de carpintero, 1000 gramos de sulfato de alúmina y 500 gramos de serrín de madera, todo ello mezclado en frío.

10 Vistá un caso de aplicación del procedimiento objeto del presente invento, este, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones a las cuales alcanzará la protección que se recaba, tanto en lo referente a dimensiones de los objetos a elaborar como en los perfiles que los mismos afecten, yá que todo ello entra dentro de las características y espíritu del invento.

15

N O T A

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

20 1.- Un procedimiento de fabricación de objetos de pasta, aplicable especialmente a pulseras, esencialmente caracterizado por emplear una pasta formada por la mezcla de 1000 gramos de cola de carpintero, 1000 gramos de sulfato de alúmina y 500 gramos de serrín de madera, cuyos ingredientes se amasan en 2000 gramos de agua hasta conseguir una pasta de consistencia cremosa espesa, haciéndose la citada mezcla y su amasado en frío,

25 después de lo cual se hace salir por un orificio circular del fondo de la tolva formando un cilindro continuo de pasta que se vá depositando en la semisuperficie tórica de un semi-molde untado previamente con una sustancia aceitosa, cortando la sa-

181901



lidad del cilindro de pasta en el momento de cubrir toda la superficie de la canal, corte que se hace automáticamente por un dispositivo adecuado situado en la tolva y regulable según el tamaño de la superficie a cubrir y distancia de orificio de salida a aquella superficie.

5

2.- Un procedimiento, según se viene reivindicando, en el que, una vez la pasta depositada en el semi-molde, y aprovechando la consistencia cremosa de aquella, se apoya sobre la parte superior de la superficie tórica creada con la pasta, un aro de alambre previamente preparado y cuyo diámetro es igual al diámetro medio de la superficie tórica, en cuyo momento se hace descender el semi-molde superior, simétrico del inferior, y el cual vá dotado de dos, o más, agujas verticales que, antes de que los dos semimoldes contacten, incrustan el aro metálico dentro de la pasta, estando calculada la longitud de tales agujas para que la operación de incrustado alcance solamente hasta la mitad del espesor del anillo de pasta, y en ese punto, un dispositivo del mango de accionamiento del semimolde superior retira las citadas agujas continuando aquel semi-molde su descenso hasta la coincidencia y contacto con el inferior, suturando así las erosiones que en la pasta há creado la incrustación del aro, volviendo a separarse, seguidamente, los dos semimoldes, y siendo despegadas las pulseras del molde por la acción de botadores de fondo situados en el semimolde fijo, y ayudada su acción por la capa aceitosa que recubre a los citados semi-moldes.

10

15

20

25

3.- Un procedimiento, según se viene reivindicando, en el que, una vez efectuado el desmoldeo de las piezas construidas, y aprovechando el no ser todavía completo el fraguado de ingredientes, se someten las pulseras a un repaso en pulidoras para quitar las rebabas creadas por el exceso de pasta que haya queda-

30

181901



do entre las superficies de contacto de las dos partes del molde, pasando después a secarse a la temperatura ambiente durante dos días, transcurridos los cuales pueden pintarse y dejarlas secar tres días más antes de su utilización.

5.- 1.- Un procedimiento de fabricación de objetos de pasta.

Todo según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 28 de Enero de 1948.

VICENTE MATEU ALCACER

p. a.