

186147



NOV. 1948

186147

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Luis SANZ DE MADRID Dubé, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, Av. de José Antonio Primo de Rivera, numero 636, por " UN PROCEDIMIENTO PARA RECUBRIR PIEZAS DE VIDRIO Y CRISTAL, PROPIAS PARA LA FABRICACION DE PERLAS IMITACION Y ARTICULOS DE BISUTERIA EN GENERAL ".

Esta Patente se refiere a un nuevo procedimiento para conseguir el recubrimiento total o parcial de piezas de cristal, vidrio o materiales análogos que se utilizan para la fabricación de perlas imitación y artículos de bisutería en general.

5 La característica esencial del procedimiento de que se trata la constituye el hecho de que las capas de recubrimiento que se disponen sobre las piezas de que en cada caso se trate, quedan fuertemente adheridas a las superficies en que se aplican, sin que en caso alguno se desprendan ni agrieten.

10 Otra característica consiste en que permite conseguir una amplia gama de tonalidades dentro del mismo color, que dá lugar a efectos de acabado sumamente variados en las piezas tratadas.

15 La primera se logra mediante la especial composición del material de recubrimiento que se emplea; lo segundo por el



IV. 1948

- 2 -

186147

método de secado que se adopta.

En su esencialidad el procedimiento de que se trata con -
siste en primer término en la preparación de las piezas de
vidrio o cristal que se hayan de recubrir, que comprende la
20 limpieza y desengrasado de las mismas, valiéndose para ello de
cualquiera de los productos que en la actualidad se conocen
para el indicado fin. En caso conveniente se completa con el
esmerilado de las mismas a chorro de arena o mediante ácidos.
Limpias y perfectamente secas las referidas piezas, se procede,
25 por medios mecánicos, a su inmersión en un baño de laca o bar -
niz preparado al efecto, con lo que se consigue su recubrimien -
to, según una capa de mayor o menor espesor de material, que
dependerá de la mayor o menor fluidez del mismo. Seguidamente
se lleva a cabo el secado de dicha capa de recubrimiento y se
30 repiten dichas operaciones hasta lograr un grueso previamente
establecido para la propia capa de recubrimiento.

Por lo que se refiere al material de recubrimiento que se
emplea, se obtienen por maceración durante 72 horas, de tripas
y escamas de peces, las partículas colorantes y nacaradas que
35 contienen dichos productos, llevándose a cabo la operación de
referencia en cámara cerrada y a una temperatura del orden de
los 20°; al producto resultante se le agrega éter amilacético
y se deja en reposo durante 24 horas, y finalmente se le aña -
de acetato de etilo y algodón nitrado y disuelto éste se pro -
40 cede al filtrado repetido del producto a la temperatura del
ambiente.

Las piezas de vidrio que se han de recubrir, por lo general
en forma de bola y atravesadas por un agujero, se ensartan,
en hilos o alambres y éstos se montan en unos tableros o mar -
45 cos en la forma que se representa en la figura 1, de los dibujos



OL 1948

- 3 -

1 861 47

adjuntos o en otra cualquiera, quedando las bolas -1- un tanto separadas del propio tablero -3- y sujetándose los extremos del hilo o alambre -2- en que van montadas en unos salientes adecuados -4-.

50 Dispuestas las bolas en esta forma, se sumergen en el baño preparado al efecto y seguidamente se monta el tablero -3- en un tambor -5- de sección poligonal, generalmente de seis caras, y cuando en todas ellas figura uno de dichos tableros, se le imprime un movimiento de giro para conseguir no tan solo el
55 secado de la capa de recubrimiento sino una distribución uniforme de la capa de recubrimiento sobre la superficie de la pieza que la ha recibido. La parte constructiva tanto del tambor como del tablero podrán ser variables, como lo será la forma de accionamiento de aquel y las condiciones del medio en que el
60 mismo gire ya que podrá hacerlo al descubierto y a la temperatura del medio ambiente, ya en una cámara o bien bajo la acción de una corriente de aire a una temperatura previamente determinada.

 Por lo que se refiere a la aplicación del baño que se realiza
65 por inmersión, tendrá lugar a la temperatura ordinaria o bien a la que en cada caso se considere apropiada, según sean las características y composición de aquel y al efecto o efectos que se deseen obtener con los recubrimientos aplicados.

 Una vez secas las piezas tratadas de la última capa de recu-
70 brimiento que se les aplique, se retiran del tablero en que van montadas, se escurren del hilo o alambre en que iban enhebradas y si es conveniente se someten a las operaciones de acabado y pulimentación que se estimen apropiadas en cada caso.

————— N O T A —————

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

75 1ª.- Un procedimiento para recubrir piezas de vidrio y cristal propias para la fabricación de perlas imitación y de artículos



N. 1948

1 86147

de bisutería en general que en su esencialidad consiste en limpiar, desengrasar y secar las piezas que se han de tratar y, facultativamente, en proceder a su esmerilado total o parcial; en someterlas luego, por inmersión, a un baño de laca o barniz apropiado; en proceder seguidamente a su secado por corriente de aire y en verificar el acabado de las mismas, si es preciso.

2º.- El procedimiento de la reivindicación 1ª., en la que el baño de las piezas que se señala en la misma se lleva a cabo por medios mecánicos y a la temperatura normal del ambiente y el referido baño se obtendrá por maceración, durante 72 horas, de tripas y escamas de peces con lo que las partículas colorantes y nacaradas que contienen se separan llevándose a cabo la operación de referencia en cámara cerrada y a una temperatura del orden de los 20º y al producto resultante se le agrega éter amilacético y se deja en reposo durante 24 horas, añadiendo luego acetato de etilo y algodón mitrado y una vez disuelto éste se filtra el producto resultante quedando listo para su aplicación.

3º.-El propio procedimiento en el que para la aplicación de la capa de recubrimiento a las piezas de que se trate que por lo general afectan la forma de bolas y presentan un agujero diametral, se enfilan o enhebran en un hilo o alambre que se monta en un tablero o marco según un dibujo cualquiera, quedando las piezas debidamente espaciadas y en esta disposición se someten al baño de la reivindicación 2ª., para lo cual colocado el tablero de manera que queden en la parte inferior las piezas que se han de recubrir, se sumergen en aquel empleando para ella medios manuales o mecánicos convenientes.

4º.-El propio procedimiento en el que para el secado de las piezas una vez recubiertas se establecen los tableros de -



- 5 -

186147

110 tallados en la reivindicación anterior adosados a las caras
de unos tambores de sección poligonal, dotados de movimiento
de giro, para conseguir el secado y simultáneamente el re -
parto uniforme del recubrimiento sobre la superficie de cada
una de las piezas tratadas.

115 52.- Un procedimiento para recubrir piezas de vidrio y cris -
tal, propias para la fabricación de perlas imitación y artí -
culos de bisutería en general.

118 Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas
escritas por una sola cara.

Barcelona, 27 de NOVIEMBRE de 1948.

P. A.

JUAN LLORI

P. P.

186147

FIG. 1

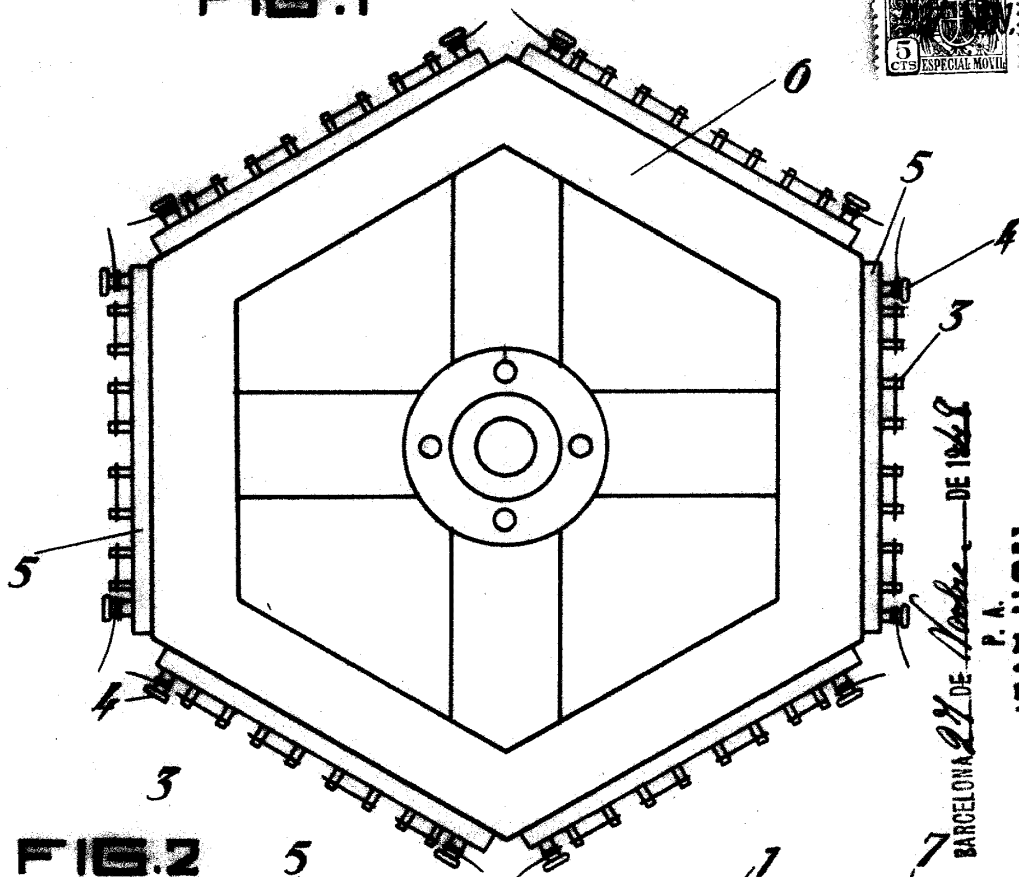
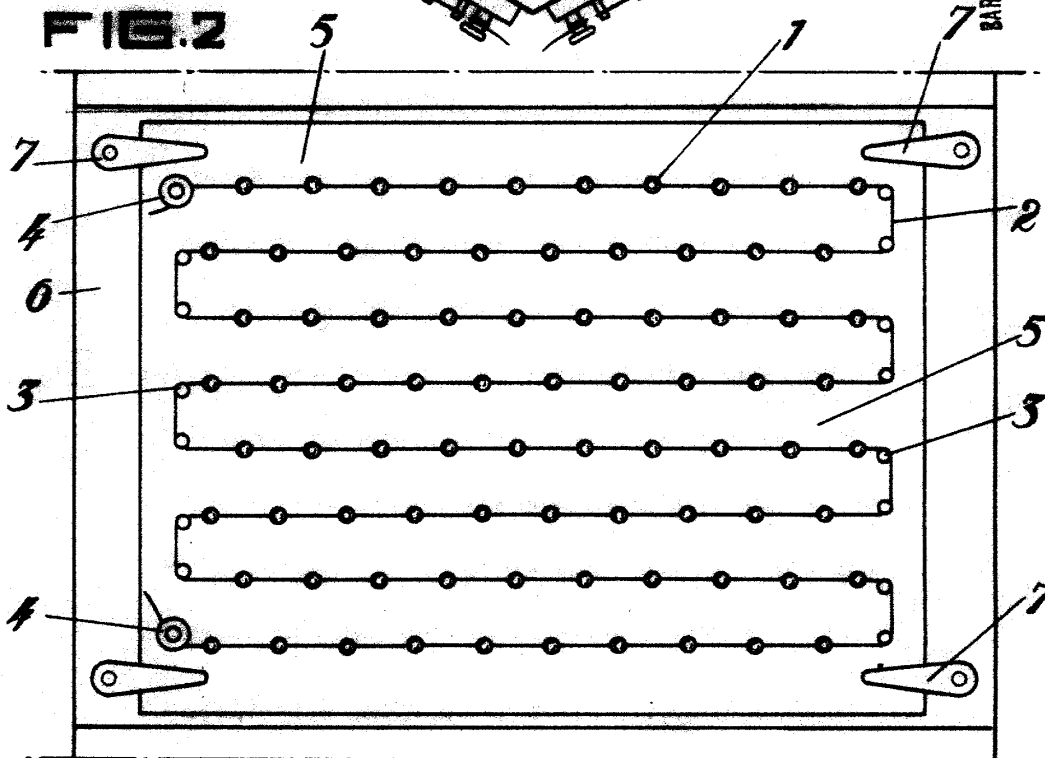


FIG. 2



Escala variable.

BARCELONA 21 DE Noviembre DE 1948
 P. A.
 JUAN LLORI
 P. A. J. J. J.