



**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

188167

EB. =

188167

MEMORIA

DESCRIPATIVA

para una Patente de Introducción, por diez (10) años, por: = Proce-
dimiento para la fabricación de botones dedicados a todos los usos =
a favor de Don José Ramón Rodríguez Ortíz del Campo; residente en
Bilbao - Vizcaya - Pérez Galdós, 14 =

=====

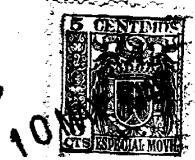
La presente patente de Introducción se refiere a un proce -
dimiento para la fabricación de botones dedicados a todos los usos,
que es conocido y practicado en Francia y en el cual se parte como
primera materia de residuos de vidrio para obtener, según la moda -
5 lidad de aplicación que se practique, botones con apariencia de
porcelana, imitación de nácar y reflejos metálicos; de vidrio con
diversas tonalidades y esmaltados.

Esencialmente el procedimiento consta de las siguientes
fases o series de operaciones:

10 - molienda, en molino tipo Alsing o similar, de los resi -
duos de vidrio, previamente lavados y seleccionados, hasta llevar -
los al grado de papilla.

- análisis de los resultados de cada molienda, destinado
a conocer los elementos vitrificables que es necesario añadir, ya
15 que al partir como primera materia de calidades diferentes de resi-
duos de vidrio, será frecuente el tener que efectuar tal adición,

188167



2. =

Para conseguir obtener un producto siempre uniforme.

5 - decantación de tal papilla, y desecado posterior de la misma, como operaciones previas para someterla al moldeo, con la forma de botones que se desee, mediante el empleo de prensas y troqueles adecuados.

- cocción de los botones obtenidos como resultado de tal troquelado en horno apropiado, a temperatura de 700 a 800°; realizando una o dos veces tal cocción, según proceda, para obtener los botones vitrificados.

10 - La porcelana así lograda se colorea utilizando procedimientos mixtos de los seguidos en los tratamientos que se realizan para colorear porcelanas, vidrios y esmaltes.

Para efectuar la coloración como porcelana, con imitación de nácar y reflejos metálicos, se puede alternativamente:

15 - pintar el botón terminado con resيناتos de bismuto, plata, hierro, etc., etc.

- pintar sobre el botón en bizcocho con cloruro de oro, plata, cobre, etc., etc., y cocerlo después.

20 Para obtenerlos como vidrio, se modifica la composición de los residuos de vidrio que se utilizan como materia prima, añadiéndoles distintos compuestos metálicos que tiñen totalmente la pasta en el molino. Así por ejemplo: con sulfuro de cadmio, cromato de plomo y sales de uranio, se obtienen tonalidades amarillas más o menos traslucidas. Mientras que con óxido de hierro o hierro metálico se producen tonalidades diversas de colores pardos, marrones, grises y rojos.

25 Para obtenerlos como esmalte se preparan fritadas, análogos a éstos, que se añaden a la pasta durante su proceso de fabricación. Por ejemplo: un compuesto de sílice, minio, borax y óxido de cromo, fritado, atronado, molido e incorporado a la pasta la

30



tiñe de verde, conservando los puntos de vitrificación análogos al esmalte, sin las burbujas que daría este solo atemperándose a la potencia térmica del horno.

5 Las indicaciones que anteceden corresponden a la marcha general del proceso de fabricación que se reivindica, en la cual pueden hacerse cuantas variaciones sean pertinentes en la utilización de unos elementos u otros equivalentes, que puedan sustituir - les por tener propiedades análogas, así como también en el empleo de los aparatos o disposiciones auxiliares que en cada caso puedan ser convenientes para la realización de las distintas operaciones; 10 ya que mientras las modificaciones introducidas no afecten a la esencialidad reivindicada darán lugar a variantes del procedimiento igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

 N O T A

15 La presente patente de Introducción, consta de las siguientes reivindicaciones:

1. - Procedimiento para la fabricación de botones dedicados a todos los usos, caracterizado porque en una primera fase se efectúa la molienda de los residuos de vidrio, previamente lavados 20 y seleccionados, hasta llevarlos al grado de papilla realizando el análisis de los resultados obtenidos para en consecuencia añadir los elementos vitrificables que sea necesario a fin de conseguir un producto siempre uniforme.

2. - Procedimiento para la fabricación de botones dedicados a todos los usos, según lo reivindicado en el punto anterior, 25 caracterizado porque después de efectuar en una segunda fase la decantación y desecado posterior de tal papilla, se la somete en una tercera a moldeo, con la forma de botones que se desea, median-

188167



4. -

te el empleo de prensas y troqueles apropiados.

5 3. - Procedimiento para la fabricación de botones dedica -
dos a todos los usos, según lo reivindicado en los puntos anterio -
res, caracterizado porque como cuarta fase, los botones obtenidos,
como resultado de su troquelado, se someten en horno apropiado,
a temperaturas de unos 700 a 800^o, a una o dos cocciones para ob -
tener los botones vitrificados; realizando a continuación como
quinta fase el coloreado de la porcelana así obtenida, utilizando
procedimientos mixtos de los seguidos en los tratamientos que se
10 realizan para colorear porcelanas, vidrios y esmaltes.

4. - Procedimiento para la fabricación de botones dedica -
dos a todos los usos -

Según se describe y reivindica en esta memoria descripti -
va.

15 La cual consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a má -
quina por una sola de sus caras.

Madrid, a 10 de Mayo de 1949. -

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL