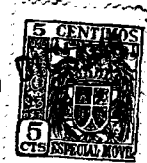


SE/.



190695

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

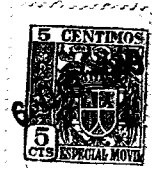
para una patente de invención por veinte años en España, por:
" Procedimiento para la fabricación de botonería para diversos
usos ", a favor de la firma J. Gorostiza y Cia. S.L., residente
en Retuerto (Vizcaya).-

.

La presente patente de invención se refiere a un procedimien-
to para la fabricación de botonería para diversos usos, que perm-
ten utilizando residuos de vidrio, obtener botones destinados a di-
versas aplicaciones, dándoles en cada caso las formas, tamaños y
5 características a ellas apropiadas.

Esencialmente las operaciones de que consta el procedimiento
que se reivindica son las siguientes: selección de los residuos de
vidrio a utilizar, para emplear en cada caso los de características
mas afines entre sí y acordes con la botonería que se desea obtener
y, si procede, adición de las sustancias que puedan ser necesarias
10 para que la composición total de la primera materia de que se par-
ta sea la adecuada para el objeto que se persigue.

Preparada la selección y dosificación citadas y lavadas las



primeras materias que lo requieran, se las somete a molienda en un molino de características similares a los tipos Alsing, hasta reducir el conjunto al estado de papilla y adecuada mezcla entre sí.

5 A continuación se procede a la filtración o decantación de la papilla obtenida y al desecado de la misma, hasta dejar una pasta apropiada para someterla a la ulterior operación de moldeo, mediante la cual en prensas o troqueles adecuados se obtienen los botones de las formas y tamaños que se deseen.

10 Realizado esto se someten los botones así obtenidos en horno apropiado a temperaturas suficientes para que tenga lugar su cocción, usualmente a unos 750°. Se prolonga y conduce esta operación según proceda en cada caso para obtener los botones vitrificados que se deseen.

15 Con las sustancias empleadas como primeras materias, se añaden los óxidos metálicos adecuados para conseguir las coloraciones que se deseen; o bien se establecen estas por los procedimientos usuales de coloración de vidrios, esmaltes o porcelanas.

20 Este procedimiento además de tener la ventaja en sí, muy importante, de utilizar, para obtener la botonería destinada a cualquier uso, residuos de vidrio que así se aprovechan, tiene la de que es una simplificación o variante en la modalidad de aplicación del procedimiento mas general protegido y reivindicado por nuestra patente 162.616, ya que al utilizar en lugar de cualesquiera de las fórmulas en aquel caso reseñadas, esos residuos de vidrio, en ellos van ya reunidos determinados componentes, lo que
25 hace innecesaria algunas de las operaciones que constituyen el procedimiento general, tal como son: la obtención de la fundición llamada "frita" y la ulterior adición de aglutinante, después de la molturación, por lo cual las operaciones se reducen a las que
30 como esenciales se dejan indicadas.

190695

-3.-



Ese orden de operaciones reseñado, marca la pauta de la marcha general a seguir en el proceso operatorio que se reivindica; pero en él pueden hacerse cuantas variaciones sean oportunas, tanto en lo que se refiere a la preparación de las primeras materias de partida, para que los residuos utilizados y sustancias que pueda ser necesario añadir, reúnan las características convenientes, como por el detalle en la forma de ejecutar las operaciones subsiguientes y en la elección de los medios auxiliares que para realizarlas se adopten. Pero como ninguna de tales variaciones afecta a la esencialidad reivindicada, las distintas marchas que como aplicación del procedimiento reivindicado se sigan, no serán sino variantes del mismo, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la fabricación de botonería para diversos usos, caracterizado porque en una primera fase, se seleccionan los residuos de vidrio a utilizar, adicionándolos, si procede, las sustancias que puedan ser necesarias para que la composición total de la primera materia de que se parta sea la adecuada para la obtención de los botones que se desee; se lavan los componentes que lo requieran y el conjunto, debidamente seleccionado y dosificado, se le somete a molienda, en un molino de características análogas a las de los de tipo Alsing, hasta conseguir que tome un estado de papilla y mezcla entre sí adecuado.

2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque obtenida tal papilla en la primera fase, en

190695

-4-



la segunda se realiza la filtración o decantación de la misma, así como su desecado, hasta dejar una pasta apropiada para su moldeo en prensas o troqueles adecuados a las formas y tamaños de los botones que deseen obtenerse.

5 3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque los botones, moldeados en la segunda fase, se someten en una tercera a cocción, en hornos apropiados y a temperaturas suficientes (usualmente unos 750°); conduciendo y prolongando la operación según convenga en cada caso, 10 para obtener los botones vitrificados que se deseen.

4.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque con las sustancias empleadas como primeras materias, se añaden los óxidos metálicos adecuados para conseguir las coloraciones que se deseen; o bien se establecen 15 estas por los procedimientos usuales de coloración de vidrios, esmaltes o porcelanas.

5.- " Procedimiento para la fabricación de botonería para diversos usos".

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

Madrid, 6 de Diciembre de 1.949.

JAIMÉ ISERN MIRALLES
P. P.