



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

191371

por "UN PROCEDIMIENTO PARA PROTECCION Y RECUBRIMIENTO DE PIEZAS METALICAS PARA HEBILLAS Y FORNITURAS", a favor de Don Pablo Galí Guix, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Séneca, núm. 9 y 11.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para protección y recubrimiento en piezas metálicas para hebillas y fornituras.

5 La invención consigue, mediante un trabajo de moldeo suplementario en material de resina artificial transparente u opaco, sobre el propio material del objeto, en todo o en parte del mismo, lográndose con éllo, no solo una protección contra agentes externos, sinó, además, un efecto nuevo por la combinación en transparencia de ambos materiales.

10 Consiste pues, la invención, en ocluir en una masa resinosa sintética, la totalidad o parte de la forniture, hebilla o similar, de manera que resulte protegida en la zona prevista.

15 La invención tiene lugar moldeando o inyectando la resina artificial contra el material de la pieza, que al efecto queda alojado previamente en el molde o trayecto de recorrido del material a inyectar.

Se trabaja a una presión de 5 a 6 atm. en una temperatura de 120 a 180° C., polimerizándose la resina sobre el material, en

25 F.



191371

cuyo momento se desmoldea.

La invención, dentro de su esencialidad, puede llevarse a la práctica en otras formas de realización que la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados; por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, lo comprendido en las siguientes reivindicaciones:

1.<sup>a</sup>.- Un procedimiento para protección y recubrimiento en piezas metálicas para hebillas y fornituras, caracterizado porque, los elementos metálicos a recubrir, perfectamente limpios, se sitúan centrados en el interior de una cámara, preferiblemente metálica, sostenidos en soportes adecuados para inmovilizarlos asíéndolos de suerte que quede al descubierto la superficie a proteger, después de lo cual se inyecta a través de dicha cámara, preferiblemente en sentido vertical de arriba a abajo, un chorro de resina sintética a una presión alrededor de las 5 atmósferas por centímetro cuadrado y a una temperatura que oscila entre los 120 y los 180° C. cuyo chorro tiene una sección suficiente para comprender una tongada de elementos metálicos a recubrir chocando contra una de las superficies de los mismos en cuyo momento esta resina polimerizada queda formando una película sobre dichas superficies de espesor dependiente del tiempo de pasada del chorro inyectado, y simultáneamente se hace girar a los soportes de los elementos a recubrir para que sean heridos por los filetes del chorro en sentido normal, recogándose el sobrante de resina en la

191371

25



parte baja de la cámara desde donde pasa a una artesa caldeada y de ella es recogida por el dispositivo inyector para su nuevo aprovechamiento.

5 2º.- Un procedimiento, según se reivindica en la 1, caracterizado porque, cuando se trate de recubrir elementos metálicos de formas complicadas se disponen en soportes que los asen rígidamente cuyos soportes se sitúan sobre un baño de resina sintética a 120 a 180º C, y haciendo descender la tongada de elementos estos se sumergen en el baño siendo elevado inmediatamente el soporte, y una vez retirado con sus elementos se dejan secar estos y se procede a su rebarbado y repaso.

10 3º.- Un procedimiento para protección y recubrimiento de piezas metálicas para hebillas y fornituras.

15 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de tres hojas y foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 25 de enero de 1950.

PABLO GALI GUIX

p.a.

JAIME ISERN MIRALLÉS

P. P.