

1 93174



193174

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento de fabricación de conjuntos coloreados de material irrompible para fines ornamentales" - - - -

a favor de Don Rafael ALTARES GUASCH, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, Paseo de la Exposición, nº 95, 1º.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento que permite obtener conjuntos coloreados para fines ornamentales que abarca desde la constitución de pequeños objetos tales como los artículos de quincallería hasta la de grandes obras como plafones y ventanales, presentando la particularidad de que gracias al material empleado en la fabricación de las obras producidas quedan las mismas prácticamente irrompibles a pesar de poder estar dotadas de una perfecta translucidez que puede llegar incluso a la transparencia.



28 MAY

- 2 - 1 9 3 1 7 4

El procedimiento, en cuanto al efecto de contraste de colorido que se comunica a los objetos por él fabricados, viene a constituir una variante del mosaico o taracea hecho con un material que a la vez que es irrompible permite establecer la combinación de las partes de diferente coloración en una forma tal que quedan materialmente soldadas unas a otras o a un material divisorio tanto por la propia condición de la materia empleada como por la manera de utilizar ésta al ejecutar el procedimiento.

10 Consiste esencialmente el procedimiento de que se trata en colocar en una disposición prevista asegurada preferentemente por un diseñado previo porciones de resinas vínicas en estado líquido o pastoso y de colores distintos unas al lado de otras manteniéndolas encerradas en delgados cercos limitadores que las aislan unas de otras y que son moldeadores de la forma que a consecuencia del procedimiento deban aquellos tomar, disponiéndose generalmente dichos cercos de manera que sean comunes a distintas porciones de tales resinas que deban quedar contiguas o yuxtapuestas estableciendo en el todo una combinación de partes de diferente colorido que dan lugar por contraste a un motivo o conjunto ornamental que queda transformado en una masa corpórea única sometiendo su complejo preparado a una temperatura capaz de producir el endurecimiento de tales resinas y su fijación a lo que las rodee.

25 La manera más práctica de realizar el procedimiento consiste en preparar primeramente una guarnición alveolar o calada, de metal, materia plástica endurecida u otro ma-



28 MAY 6

1 93174

terial semejante en la cual queden separados los huecos o  
vanos unos de otros por delgadas porciones sólidas, en ce-  
locar tal guarnición sobre una placa de un material capaz  
de soportar una elevación de temperatura, en rellenar los  
5 huecos de la guarnición dispuesta en tal forma con resi-  
nas vínicas de diferentes colores en estado líquido o  
más o menos pastoso y en someter el conjunto a una cocción  
en un horno o cámara hasta una temperatura, generalmente  
inferior a los 100 grados centígrados, que produzca la so-  
10 lidificación endurecida de tales resinas que quedan solda-  
das al material de la guarnición y entre sí, en las partes  
en que puedan quedar en contacto, de manera tal que queda  
establecida una sola pieza corporal.

También puede realizarse el procedimiento empleando  
15 moldes en los cuales estén establecidos diversos huecos  
que se rellenan con determinadas resinas que se someten a  
endurecimiento por el calor después de lo cual se forma  
una capa general de resina líquida que se extiende por to-  
das las partes del molde ocupadas por las citadas resinas  
20 ya moldeadas y endurecidas, las cuales al ser sometida  
también a endurecimiento dicha capa general quedarán soli-  
darizadas con ella formando un solo cuerpo en una cara del  
cual aparecerán en relieve las partes primeramente moldea-  
das. Si se desea, pueden llenarse luego en el cuerpo en  
25 tal forma obtenida con resina líquida de un solo color o  
de varios, las partes hundidas que queden entre tales re-  
lieves o entre los mismos y un cerco general para obtener  
un cuerpo de superficie lisa integrado en su grosor por zo-



nas de diferentes colores.

Cuando se empleen en la ejecución del procedimiento los moldes citados estos podrán dar a las porciones por ellos configuradas formas lisas o de diferente relieve corpóreo.

5

También puede ejecutarse el procedimiento empezando por preparar pequeñas piezas de resina líquida debidamente cercada y endurecida por el calor que se colocan en el interior de un cerco general debidamente situadas en correspondencia con el lugar que deban ocupar en el conjunto, rellenándose luego los espacios entre ellas libres con una resina líquida que los ocupe totalmente o dejando huecos debidamente reservados por anillos o cercos de resina endurecida o de otro material sometiéndose el conjunto a la cocción determinante de la solidificación y endurecimiento de dicha resina unidora para obtener la unidad corpórea.

10

15

En todos los casos, podrán reservarse en los objetos fabricados partes huecas o vanos, o bien podrán establecerse partes opacas de materia plástica, de metal o de cualquier material; partes transparentes de cristal u otras materias diferentes de la resina vínfica, o incrustaciones de todo género consolidadas por la propia ejecución del procedimiento.

20

25

Las guarniciones empleadas para establecer las divisiones que den lugar a la formación de un determinado dibujo o combinación de colorido podrán ser hechas con delgada cinta metálica debidamente conformada y aplicada sobre una base



con preferencia susceptible de ser sometida a la acción del calor necesario para endurecer la resina, o bien pueden serlo por una placa de metal, de resina endurecida o de otro material adecuado en la cual se hayan practicado los vanos por calado. También podría utilizarse una placa de sustentación de resina endurecida en un molde de manera que queden en ella huecos rellenable que pueden atravesar o no totalmente su grueso.

Podrán ser variables las prácticas manuales y mecánicas que se utilicen para llevar a cabo las operaciones constituyentes del procedimiento, los aparatos, mufas, hornos, cámaras de calefacción u otros dispositivos semejantes que se empleen para ejecutar el mismo y cuantas circunstancias puedan concurrir en la realización del propio procedimiento sin causar modificación esencial de sus características específicas antes enumeradas.

Las piezas que se obtengan podrán montarse combinadas entre sí por medios de reunión o fijarse a soportes auxiliares de cualquier género, condición o tamaño, pues ha de considerarse que tales piezas lo mismo podrán ser objetos completos que elementos integrantes de grandes conjuntos.

Ha de hacerse notar también que los objetos fabricados por tal procedimiento podrán tener, de acuerdo con lo que acaba de decirse diversos tamaños y diversas formas pudiendo utilizarse para formar una mayor o menor parte de objetos o construcciones fabricados con otros materiales.

Finalmente ha de tenerse en cuenta que los objetos fabricados podrán ser recubiertos con capas protectoras ya



sea de resina vinílica endurecida que les dé un baño general o parcial, ya sea de otra materia, así como podrán ser sometidos tales objetos a diferentes pulimentaciones o acabados.

5           No alterará la esencialidad del objeto de la patente la variación de la temperatura de cocción ni las diferentes circunstancias de ambiente en que se pueda trabajar al ejecutar el procedimiento valiéndose de resinas vinílicas de diferentes naturalezas, calidades, colores y transparencias o diafanidad.

10

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

15           1.- Un procedimiento de fabricación de conjuntos coloreados de material irrompible, para fines ornamentales que consiste esencialmente en colocar en una disposición prevista asegurada preferentemente por un diseñado previo porciones de resinas vinílicas en estado líquido o pastoso y de colores distintos unas al lado de otras manteniéndolas

20           encerradas en delgados cercos limitadores que las aislan unas de otras y que son moldeadores de la forma que a consecuencia del procedimiento deban aquellos tomar, disponiéndose generalmente dichos cercos de manera que sean comunes a

25           distintas porciones de tales resinas que deban quedar contiguas o yuxtapuestas estableciendo en el todo una combinación de partes de diferente colorido que dan lugar por contraste



28

- 7 -

1 93174

a un motivo o conjunto ornamental que queda transformado en una masa corpórea única sometiendo su complejo preparado a una temperatura capaz de producir el endurecimiento de tales resinas y su fijación a lo que las rodea.

5. 2.- Un procedimiento de fabricación de conjuntos coloreados de material irrompible para fines ornamentales tal como el especificado en 1, esencialmente caracterizado por el hecho de preparar primeramente una guarnición alveolar o calada, de metal, materia plástica endurecida u otro material semejante en la cual queden separados los huecos o vanos unos de otros por delgadas porciones sólidas, en colocar tal guarnición sobre una placa de un material capaz de soportar una elevación de temperatura, en rellenar los huecos de la guarnición dispuesta en tal forma con resinas vinílicas de diferentes colores en estado líquido o más o menos pastoso y en someter el conjunto a una cocción en un horno o cámara hasta una temperatura, generalmente inferior a los 100 grados centígrados, que produzca la solidificación endurecida de tales resinas que quedan soldadas al material de la guarnición y entre sí, en las partes en que puedan quedar en contacto, de manera tal que queda establecida una sola pieza corporal.

- 25 3.- Un procedimiento de fabricación de conjuntos coloreados de material irrompible tal como el especificado en 1 caracterizado por el hecho de emplear moldes en los cuales estén establecidos diversos huecos que se rellenan con determinadas resinas que se someten a endurecimiento por el calor después de lo cual se forma una capa general de resi-



- 8 - 1 93174

na líquida que se extienda por todas las partes del molde ocupadas por las citadas resinas ya moldeadas y endurecidas, las cuales al ser sometida también a endurecimiento dicha capa general quedarán solidarizadas con ella formando un solo cuerpo en una cara del cual aparecerán en relieve las partes primeramente moldeadas. Si se desea, pueden llenarse luego en el cuerpo en tal forma obtenido con resina líquida de un solo color o de varios, las partes hundidas que queden entre tales relieves o entre los mismos y un cerco general para obtener un cuerpo de superficie lisa integrado en su grosor por zonas de diferentes colores.

4.- Un procedimiento de fabricación de conjuntos coloreados de material irrompible tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de preparar pequeñas piezas de resina líquida debidamente cercada y endurecida por el calor que se colocan en el interior de un cerco general debidamente situadas en correspondencia con el lugar que deban ocupar en el conjunto, rellenándose luego los espacios entre ellas libres con una resina líquida que los ocupe totalmente o dejando huecos debidamente reservados por anillos o cercos de resina endurecida o de otro material sometiéndose el conjunto a la coadura determinante de la solidificación y endurecimiento de dicha resina unidora para obtener la unidad corpórea.

5.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivin-



23 MAY

- 9 -

1 93174

dicaciones, cual objeto es:

"Un procedimiento de fabricación de conjuntos coloreados de material irrompible para fines ornamentales".

Consta la presente memoria de nueve hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 23 de Mayo de 1950.

P. p. de Don Rafael ALTARES GUASCH,