

202810



202810

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIGURAS DECORATIVAS, OBJETOS DE ADORNO, MOLDURAS CON RELIEVES Y "BAJO RELIEVES Y DISPOSITIVO PARA SU REALIZACION".

A nombre de : DON JUAN CORRAL GONZALEZ.

Residente en : MALAGA, Plaza de la Merced, 13.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



202810

Tiene por objeto esta Patente de Invención, la protección en España, Protectorado y Colonias, de un procedimiento de fabricación de figuras decorativas, objetos de adorno, molduras y placas con relieves o bajorrelieves, así como del correspondiente dispositivo para su ejecución.

Dicho procedimiento de fabricación, consiste en la elaboración previa de la masa, para la cual se vierte alumbre en una caldera y se coloca al fuego donde se mantiene hasta que derretido por el calor se hace líquido, agregándole entonces, al tiempo que se bate el contenido de la caldera para que la mezcla sea lo más íntima y homogénea posible, mármol, piedra, roca o mineral triturados hasta en polvo, o bien una mezcla del tal mármol, piedra, roca o mineral triturados con escayola o yeso, en la proporción que el alumbre derretido admita y que, aproximadamente, suele ser la mitad del peso del alumbre vertido en la caldera, añadiéndole una pequeña cantidad de agua si se nota demasiado espesa la masa formada y, eventualmente, si así se prefiere, cualquier colorante apropiado, manteniendo la caldera al fuego hasta que se nota por agrietarse la costra que se forma en la parte superior, es decir, flotando en la masa, que está a punto, retirándose entonces del fuego, para una vez limpia de la costra o capa de suciedad que sobre la masa flota, recogiénola con una espumadera, proceder a su moldeo.

La operación de moldeo consiste en ir llenando con tal



masa líquida, y una vez colocados en forma y posición adecuadas los moldes, con la forma de la figura, moldura o placa que se quiere obtener.

30 Los moldes son construídos al efecto de goma de caucho y formados por una o varias piezas o partes (generalmente dos, una que forma el anverso y otra el reverso de la figura) acoplables, moldes que para ser armados, por su flexibilidad, se protegen con unas cubiertas o sobretapas a los mismos adaptables, y que normalmente se forman recubriendo con pasta de
35 yeso o escayola el revés de cada parte del molde de goma y se acoplan las partes de que conste, muy apretadas una con otra para que no se derrame el líquido por las juntas, sujetándolas mediante ligaduras de cuerdas o tiras de goma elástica. Se dejan los moldes llenos hasta que la masa se enfría y endurece,
40 después de lo cual se sacan las figuras de los mismos, procediéndose a limpiarlas de las rebabas dejadas por la no perfecta unión de las piezas de que el molde se compone y a su repaso o fijado para su mejor acabado.

45 Debe significarse que los moldes de goma utilizados han de ser de poco espesor para con ello obtener flexibilidad en los mismos, que hace más fácil desprender o sacar de los mismos.

50 La figura, una vez enfriada y endurecida suficientemente, bastando gruesos de dos a diez milímetros en trabajos usuales, flexibilidad que también depende de la calidad de goma o caucho empleados. Esta flexibilidad y su buena resistencia al calor, que su anverso lleve señalados cuantos detalles, relieves bajorrelieves, etc., sean necesarios para dar la forma apetecida a la figura que en ellos quiera vaciarse, formarse o
55 moldearse, y que en conjunto y en parte se adapten a tal forma



60

65

70

de la figura son las cualidades que deben reunir. Su reverso no precisa cuidado alguno de terminación aparte de ser preferible sea liso, es decir, sin rugosidades, para evitar su adherencia a la cubierta. Estos moldes se preparan adaptando y dando forma a la coma o gaúcho sobre aquella parte de la figura que deba reproducir preparada al efecto con todos sus detalles en escayola endurecida, aluminio, metal o cualquier material apto y tratándola por los procedimientos corrientes de trabajo de la goma en vulcanización y recauchutado, cuidando de que cada una de las partes de que el molde se compngà, lleve, fuera del contorno que la figura comprende, una pestaña que, formando cuerpo con los de las otras partes, al ser acopladas éstas al armar el molde para obtener la figura total y ajustarse unas con otras por la presión que sobre las tapas de protección de que se recubren hacen las ligaduras, impidan la salida de la masa líquida del material en que la figura se ejecute hasta su endurecimiento.

75

80

Además de la masa o material descrito, en tales moldes se pueden trabajar también las figuras, molduras y placas, formadas con escayola y en piedra artificial, teniendo en cuenta que estas materias por ser más compactas que la masa anteriormente descrita, hacen necesario, en casos y modelos que la practica aconseja, ejecutar independientemente cada una de las partes del molde uniéndolos posteriormente, bien con el mismo material o con un mastic.

85

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como el modo de realizarlo en la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle, sin que por ello se altere la esencia del invento.



NOTA.-
=====

201810

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

90 1.^a.- Un procedimiento de fabricación de figuras decorati-
vas, objetos de adorno, molduras y placas con relieves o bajo
relieves y dispositivo para su realización, caracterizado por
procederse previamente a la elaboración de la masa vertiendo
alumbre en una caldera que se coloca al fuego el tiempo nece-
95 sario para que se derrita por el calor y se haga líquido, agre-
gando entonces, al tiempo que se bate el contenido de la cal-
dera para que la mezcla sea lo más homogénea posible, mármol,
piedra, roca o mineral triturados hasta en polvo, o bien una
mezcla de tales productos con escayola o yeso en la proporción
100 que el alumbre derretido admita, añadiendo una pequeña canti-
dad de agua si la masa está espesa y si se prefiere, cualquier
colorante apropiado, manteniendo la caldera al fuego hasta que
esté a punto, o sea hasta agrietarse la costra que se forma en
la parte superior flotando en la masa, retirando entonces la
105 caldera del fuego y limpiando la costra o capa de suciedad que
cubre la masa, recogiéndola con una espumadera.

110 2.^a.- Un procedimiento de fabricación de figuras decorati-
vas, objetos de adorno, molduras con relieves o bajo relieves
y dispositivo para su realización, caracterizado por procederse
al moldeo de la masa, llenando con la misma, una vez colocados
en forma y posición adecuadas los moldes con la forma de la fi-
gura, moldura o placa que se quiera obtener, estando al efecto
construídos los moldes de goma de caucho y formados por una o
varias piezas o partes (generalmente dos, una que forma el an-



115 verso y otra el reverso de la figura) acoplables, los cuales
para ser armados, se protegen con unas cubiertas o sobretapas
adaptables a los mismos y que normalmente se forman recubrien-
do con pasta de yeso o escayola el revés de cada parte del mol-
de de goma, acoplándose las partes de que conste, muy apretadas
120 una contra otra para que no se derrame el líquido por las jun-
tas, sujetándolas mediante ligaduras de cuerdas o tiras de go-
ma elástica, dejándose los moldes llenos hasta que la masa se
enfria y endurece, después de lo cual se sacan las figuras de
los mismos procediendo a limpiarlos de las rebabas dejadas por
125 la no perfecta unión de las piezas de que el molde se compone
y a su repaso y lijado para su mejor acabado.

3º.-Un procedimiento de fabricación de figuras decorati-
vas, objetos de adorno, molduras con relieves y bajo relieves
y dispositivo para su realización, caracterizado porque el dis-
positivo de goma utilizado ha de ser de poco espesor para ob-
130 tener flexibilidad en los mismos con lo que se facilita des-
prender o sacar del mismo la figura una vez enfriada y endure-
cida suficientemente, bastando gruesos de dos a diez milíme-
tros en trabajos usuales, llevando su anverso cuantos detalles
relieves, bajorrelieves o similares sea necesarios para dar la
135 forma apetecida a la figura, no precisando terminación el re-
verso, para evitar su adherencia a la cubierta.

4º.- Un procedimiento de fabricación de figuras decorati-
vas, objetos de adorno, molduras con relieves y bajo relieves
y dispositivo para su realización, caracterizado porque el dis-
positivo adopta la forma sobre aquella parte de la figura que
debe reproducir, preparada al efecto en todos sus detalles de
140 escayola endurecida, aluminio, metal ú otro, cuidando de que
cada una de las partes que compone el dispositivo lleva fuera



145 del contorno que la figura comprenda, una pestaña, que formando
cuerpo con las otras partes al ser acopladas éstas al armar el
dispositivo para obtener la figura total, y ajustarse unas con
otras por la presión que sobre las tapas de protección de que
se recubren hacen las ligaduras, impidan la salida de la masa
150 líquida hasta su endurecimiento.

52.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIGURAS DECORATI-
VAS, OBJETOS DE ADORNO, MOLDURAS CON RELIEVES Y BAJO RELIEVES
Y DISPOSITIVO PARA SU REALIZACION", todo tal y conforme se des-
cribe en la presente memoria la cual consta de 154 líneas.

Madrid, 3 de abril de 1.952

JUAN CORRAL GONZALEZ.-

P. A.