

- 1 - 203676



203676

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,

a favor de

DON MANUEL SAENZ DE SANTAMARIA, residente en Oviedo, calle
de Campomanes, nº 26, 3º,

p o r

“UN PROCEDIMIENTO TERMICO PARA EL RECUBRIMIENTO DE LAS SUPER-
FICIES DE TODA CLASE DE MATERIALES”-

Inventor: El solicitante de nacionalidad española.



5

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ellas se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10

El extraordinario incremento y especialización que determina la necesidad de recubrimiento de pintura de innumerables objetos, máquinas, instrumentales, aparatos sanitarios, automóviles, etc., hasta un número incalculable y de otra parte papeles, cartones, telas, cueros, cerámicas, cristalería, maderas metales, etc. que hacen interminable la relación de los casos de aplicación de pinturas, obliga a los fabricantes de estos productos a seguir, con la invención de tipos cada vez más perfectos, esa corriente de perfeccionamiento, para conseguir acabados de brillantez, dureza, artístico aspecto y duración, cada vez más en armonía con las exigencias del público y de los especialistas en el arte de la pintura.

15

20

Entre esas especialidades, existe una llamada a revolucionar todo el arte del recubrimiento de materiales a pintar, la cual describimos a continuación, con objeto de obtener para el referido sistema de aplicación y terminado, la Patente de Invención del procedimiento citado.

25

Se trata, ante todo, del empleo de pinturas fundentes especiales, del tipo "Valentine" o similar, de fabricación nacional o extranjera.

30

Aparte de los colores que se pueden aplicar en toda la gama que se desee, los diferentes tipos y procesos de la aplicación termina son como sigue:

PRIMER TIPO: Aplicación Térmica lisa:

Se aplica este sistema a los materiales siguientes:



a).- A todos los metales:

Para el recubrimiento térmico de todas las piezas de aparatos de todas clases: fotográficos, sanitarios, camas, muebles, frigoríficas, archivadores, óptica, máquinas de escribir, calcular y coser, lavar, planchar y en general todas las que v^{an} recubiertas de pintura; automóviles, motocicletas, bicicletas, juguetes, etc.

b).- A todos los papeles, cartulinas, cartones, telas, cueros, etc.:

Para el recubrimiento térmico de esos materiales en todas sus aplicaciones, de decoración, encuadernación, estuche ría, calzados, bolsos, carteras, tapizados, etc.

c).- A las maderas:

Para sus aplicaciones en la decoración, mueblería, estuches, cajas, etc.

d).- A la cerámica y cristalería:

Para la decoración y acabado de los objetos de arte, de servicios domésticos, sanitarios, etc.

El proceso de fabricación y aplicación de este tipo de aplicación térmica lisa, para todos los materiales expresados, es, con ligeras variantes, como se indica a continuación:

El material se recubre del producto, emplaste o masilla para fuego y se le dá el primer tratamiento térmico en el horno, con baja y regulada temperatura, entre los 150 y los 200 grados centígrados, por un tiempo que depende del tamaño de las piezas.

Una vez terminado este primer proceso térmico, los materiales son objeto de una tratamiento a pistola con un producto de imprimación y a continuación se vuelve al horno para su segundo tratamiento térmico a las temperaturas mencionadas.

Terminado este segundo proceso los materiales son tratados por un pulimento adecuado a su superficie y revestidos también



65

a pistola por el producto fundente especial de acabado e introducidos de nuevo en el horno para sufrir el último proceso térmico a aquellas temperaturas y tiempo, del cual sale completamente terminado, sin necesidad de pulidos ni ulteriores operaciones.

70

Si se dispone de un horno de tamaño adecuado, se puede aplicar este tratamiento térmico con acabado fundido a baja temperatura, a máquinas completas, lo que tiene especial interés en el caso de automóviles completos, lotes de camas, neveras, etc. y partidas grandes de diversos materiales que se tratarían térmicamente de una vez, con gran economía de coste.

75

En este primer tipo de tratamiento de aplicación térmica lisa, el acabado final es una superficie totalmente lisa, con un brillo de esmalte curísimo, que no se agrieta y es muy resistente a los golpes, inatacable a los ácidos y de una duración ilimitada.

80

Este acabado de aplicación térmica lisa, puede obtenerse a elección de los clientes y con las mismas características expresadas, en color natural o metalizado, en varios metales, aluminio, cobre, etc. subdividiéndose este tipo en las subclases siguientes:

85

Tipo I (A): Aplicación térmica lisa, color natural.

Tipo II (B): Aplicación térmica lisa, Metalizado.

SEGUNDO TIPO: Aplicación térmica rugosa:

90

Se aplica por el mismo sistema de acabado que en el tipo liso anteriormente descrito, a todos los materiales ya mencionados, con las siguientes variantes:

Los dos procesos térmicos que se efectúan en primer lugar, son idénticos que los ya señalados para el tipo I.

El tercero y último proceso de acabado consiste en la aplicación con pistola de fundente arrugable, antes de dar el últi-



mo tratamiento térmico.

95

Para este tipo rugoso, el calentamiento es de baja temperatura oscilante, con calentamiento y enfriamientos alternos, según el grado de rugosidad que se desea.

100

Los coloridos se obtienen asimismo en todas las gamas deseables y a su vez con el color natural o metalizado que en el tipo de aplicación térmica lisa, subdividiéndose este segundo tipo rugoso en dos clases:

Tipo 2 (A) : Aplicación térmica rugosa, color natural.

Tipo 2 (B) : Aplicación térmica rugosa, metalizado.

105

Los hornos empleados en el tratamiento térmico descrito, son del tipo normal de cámara a temperatura regulable y calentados por resistencias eléctricas, lámparas de rayos infrarrojos, combustibles sólidos, líquidos o gaseosos, de fabricación nacional.

110

Hecha la descripción precedente es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

115

En resumen: La PATENTE DE INVENCION que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

120

1ª.- Un procedimiento térmico para el recubrimiento de las superficies de toda clase de materiales, caracterizado porque en él se emplean pinturas fundentes especiales y porque es aplicable a toda clase de objetos y piezas de metal, a todos los papeles, cartulinas, cartones, telas, cueros, maderas, cerámica y cristalería, etc., consistiendo el proceso de aplicación esencialmente en recubrir del producto o masilla para fuego el material a recubrir, dándosele el primer tratamiento térmico



125 en el horno con baja y regulada temperatura, entre los 150 y
los 200 grados centígrados, dependiendo el tiempo del tamaño
de las piezas, las cuales se someten a continuación a un trata-
miento a pistola con un producto de imprimación, volviéndolas
luego al horno para su segundo tratamiento a las temperaturas
130 mencionadas y después los materiales son tratados por un puli-
mento adecuado a su superficie y revistidos también a pistola
por el producto fundente especial de acabado e introducidos de
nuevo en el horno para sufrir el último tratamiento térmico a
las temperaturas y tiempo citadas, obteniéndose así una super-
135 ficie totalmente lisa de un brillo de esmalte muy duro, en to-
dos los colores y en color natural o metalizado según se de-
see.

2ª.- Un procedimiento técnico para el recubrimiento de las
superficies de toda clase de materiales, según la reivindicación
1ª, caracterizado porque una variante del procedimiento
140 anterior consiste en la obtención de una aplicación térmica
rugosa, para la cual son idénticos los dos primeros procesos
indicados, consistiendo el tercero en la aplicación con pisto-
la de fundente arrugable, antes del último tratamiento térmico
siendo el calentamiento de baja temperatura oscilante, con ca-
145 lentamientos y enfriamientos alternados, según el grado de ru-
gosity que se desee obtener, utilizándose para los dos casos
descritos, hornos de tipo normal de cámara a temperatura regu-
lable y calentados por resistencias eléctricas, lámparas de
rayos infrarrojos, combustibles sólidos, líquidos o gaseosos
150 de fabricación nacional.

3ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha
de recaer la PATENTE DE INVENCION, que se solicita: "UN PROCE-
DIMIENTO TERMICO PARA EL RECUBRIMIENTO DE LAS SUPERFICIES DE
TODA CLASE DE MATERIALES".-

155

- 7 - 203676

2



Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de siete páginas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid 24 de Mayo de 1.952.

ALFONSO UNGRIA