

206887



P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

206887

por "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL MARCADO DE CABEZAS DE SIFON",
a favor de Don Salvador Torroja Blanch, de nacionalidad españo
la, domiciliado en Barcelona, Avda. de San Antonio María Claret,
núm. 90.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimien
to para el marcado de cabezas de sifón.

5. El procedimiento es particularmente aplicable para rea
lizar toda clase de inscripciones, marcas, dibujos, motivos de
corativos u otros sobre las cabezas de sifones en general y con
el objeto de dotarlas de distintivos completamente perennes, que
permitan identificar los envases así preparados en todo momento
y sin lugar a duda.

10. El objeto principal de la invención es el proporcionar
un procedimiento de la clase citada, mediante el cual resulta
posible obtener las inscripciones y similares citadas anterior
mente, en una amplia gama de coloraciones y de manera completa
mente inalterable, sin que resulten afectables por los agentes
15. exteriores a los que están sometidos corrientemente los sifones
en su manejo y durante su transporte y carga, tales como golpes

2 0 6 8 8 7



y humedad.

5. El procedimiento es particularmente aplicable, aunque no con carácter exclusivo, a los métodos conocidos de vitrificación de cabezas de sifón, con el objeto de hacerlas completamente refractarias a la acción de los líquidos y gases contenidos, independientemente de la naturaleza y constitución de los materiales básicos empleados en la fabricación de la cabeza de sifón propiamente dicha.

10. El procedimiento que se describe puede, igualmente, aplicarse al marcado de cabezas de sifón en proceso de fabricación o ya existentes, aún cuando no estén constituidas por un material determinado recubierto de una capa vitrificada, o sea, a las cabezas de sifón de tipo corriente, a base de aleaciones de plomo y/o estaño.

15. De acuerdo con la invención, el procedimiento comprende, como fase final de la fabricación de una cabeza de sifón moldeada por inyección por métodos corrientes, o como fase de trabajo independientemente aplicada a cabezas de sifones corrientes ya existentes, un tratamiento consistente en someter a dichas cabezas de sifón, a lo menos en parte de su superficie, a una acción de decapado adecuada a la naturaleza de los materiales empleados en cada caso particular de realización, con el objeto de poner al material en condiciones de pasar a la segunda operación; aplicar a continuación sobre las piezas así decapadas una película de una laca, barniz o esmalte vitrificable eventualmente, combinados con pigmentos adecuados, secar la citada película, aplicar sobre esta película las marcas u otros distintivos que entren en consideración a base de lacas, barnices o esmaltes adecuadamente pigmentados, vitrificables y/o resistentes a las temperaturas que intervienen en el proceso, aplicar una segunda película a ba

20.

25.

30.



se de lacas, barnices o esmaltes vitrificables substancialmente transparentes para hacer visibles los anteriores depósitos y, finalmente, someter a las cabezas de sifón preparadas según se ha descrito, a los tratamientos de secado técnico y cocción adecuados para obtener el estado vitrificado final.

5.

La acción de decapado se lleva a cabo mediante baños adecuados a cada caso especial de aplicación, entre los que intervienen baños desengrasadores, desoxidantes y disolventes de las películas salinas u otros medios, tales como cloruro de arena, etc., que pueden presentarse eventualmente sobre la superficie del material a tratar.

10.

Después de este decapado, las cabezas de sifón se someten a un secado intermedio, con el objeto de eliminar totalmente la humedad remanente, quedando así dispuestas para sufrir el tratamiento de vitrificación.

15.

La primera capa de material vitrificable no debe, imprescindiblemente, ser formada por un material susceptible de proporcionar, por vitrificado, una gran dureza final. Esta capa puede obtenerse mediante una o varias aplicaciones sucesivas de una mezcla de lacas, barnices y esmaltes vitrificables a baja temperatura, con pigmentos adecuados a los materiales básicos empleados y a las coloraciones que se desea obtener como fondo general de las inscripciones que se practican a continuación.

20.

La operación siguiente consiste en realizar la aplicación de los motivos decorativos o inscripciones que se desee sobre la superficie previamente secada o cocida a una temperatura inferior a la de vitrificación, para permitir la obtención del espesor deseado. Estas inscripciones se realizan con tintas preparadas a base de materiales pigmentados, que pueden ser vitrifi

30.



cables como el resto de los materiales de recubrimiento descritos, o simplemente compatibles con éstos y con las temperaturas de tratamiento que entran en consideración, para obtener coloraciones finales suficientemente estables. La aplicación de estas tintas puede llevarse a cabo mediante cualquier medio manual o mecánico conocido.

5.

Después de secada o cocida parcialmente la parte última mente aplicada, se procede a depositar sobre la superficie anteriormente tratada una nueva película formada esencialmente por los mismos materiales que constituyen la primera capa, con la única diferencia esencial de que, aún cuando presenten las coloraciones adecuadas, cumplan con la condición de ser substancialmente transparentes para hacer visibles tanto el fondo como los motivos decorativos o inscripciones y, al mismo tiempo, ser capaces de adquirir una dureza y flexibilidad conveniente para proteger los anteriores revestimientos.

10.

15.

Para aplicar los anteriores revestimientos pueden utilizarse las técnicas conocidas más convenientes para el objeto propuesto, por ejemplo, mediante proyección, o por inmersión, pudiendo aplicarse, indistintamente, en parte o en la totalidad de la superficie de las cabezas de sifón en cuestión.

20.

Cuando se trate de aplicar el procedimiento a los métodos conocidos de vitrificación que persiguen finalidad otras que las mencionadas, en caso conveniente puede subdividirse la aplicación de esmaltes vitrificables en dos fases separadas, entre las cuales se realiza la aplicación de los diseños u otras inscripciones que se juzgue conveniente. En todo caso, la última capa de material vitrificable se modifica adecuadamente, con el objeto de conferirle la transparencia referida anteriormente.

25.

30.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser lle



vada a la práctica en otras variantes de realización que diffie
ran en detalle de las indicadas a título de ejemplo para la des
cripción, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que
se recaba. Podrá, pues, ser realizada, empleando los medios y
5. aparatos más convenientes a cada caso particular de aplicación,
con los materiales más adecuados, cámbinados del modo más con-
veniente para el logro del fin propuesto: por quedar todo éllo
comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, lo cual se
declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguien
tes reivindicaciones:

15. 1ª.- Nuevo procedimiento para el marcado de cabezas de
sifón, caracterizado porque comprende, como fase final de la
fabricación de una cabeza de sifón moldeada por inyección por
métodos corrientes, o como fases de trabajo aplicada independie
temente a cabezas de sifón ya existentes, un tratamiento consis-
tente en someter a dichas cabezas de sifón, a lo menos en parte
de su superficie, primeramente a una acción de decapado adecua
da a la naturaleza de los materiales empleados en cada caso
20. particular de aplicación, luego aplicar sobre las superficies
así decapadas, una película de una laca, barniz o esmalte vitri
ficable, eventualmente combinada con pigmentos adecuados, apli-
car a continuación sobre esta película las marcas u otros dis
tintivos que entren en consideración a base de lacas, barnices
25. o esmaltes adecuadamente pigmentados, vitrificables, y/o resis-
tentes a las temperaturas que intervienen en el proceso, segu
ida de la aplicación de una segunda película a base de esmaltes,



barnices, barnices o lacas vitrificables substancialmente trans-
parentes para hacer visibles los anteriores depósitos y, final-
mente, someter a las cabezas de sifón preparadas según se ha des-
crito, a los tratamientos de secado técnico y cocción adecuados
5. para obtener el estado vitrificado final, eventualmente combina-
das las anteriores operaciones con cocciones y/o secados interme-
dios intercalados entre las fases más convenientes del procedi-
miento.

10. 2ª.- Nuevo procedimiento según la reivindicación 1ª,
caracterizado porque, entre las fases más adecuadas de un proce-
so de vitrificación corriente, se intercala una operación consis-
tente en aplicar las citadas marcas y distintivos a base de la-
cas, esmaltes o barnices vitrificables y/o resistentes a las
temperaturas que intervienen en el proceso.

15. 3ª.- Nuevo procedimiento según la reivindicación 2ª, ca-
racterizado porque las fases que siguen a la aplicación de las
anteriores marcas y diseños, se llevan a cabo con lacas, esmal-
tes o barnices vitrificables substancialmente transparentes.

20. 4ª.- Nuevo procedimiento para el marcado de cabezas de
sifón.

Según se describe y reivindica en la presente memoria
descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a
máquina por una sola cara, acompañadas de la documentación re-
glamentaria.

25. Madrid, a 20 de diciembre de 1952.-

p.a.