

AÑO 1958

Expediente núm.



**248148**

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE INVENCIÓN**

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por **20** años, en España

*a favor de*

**D. José M<sup>a</sup> Domingo Ferrán** -----, de nacionalidad  
**española** ----- domiciliado en **Barcelona** -----  
calle de **Llull** ----- núm. **267**

*por:*

**PROCEDIMIENTO PARA EL METALIZADO E IRISADO DE BUJIAS DE CERA**

Nº 11187

Agente Sr.

**PONTI**

rl



2 4 6 1 4 8

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

a favor de Don JOSE M<sup>e</sup> DOMINGO FERRÁN, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Llull, 267, 3, 3<sup>a</sup>, por "PROCEDIMIENTO PARA EL METALIZADO E IRISADO DE BUJÍAS DE CERA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento para metalizar y dar aspecto irisado a las bujías de cera, a las que se dota de notables propiedades decorativas en virtud de los efectos obtenidos con la reflexión de la luz sobre la superficie de las mismas, las cuales, de esta manera, forman un grato conjunto con los respectivos candelabros, fabricados corrientemente de cerámica o metales diversos. Este resultado estético no había podido ser obtenido con los sistemas seguidos hasta la fecha para el acabado de esta clase de bujías, que únicamente recibían una
5.  
10.



2 46145

capa de un barniz exterior incoloro que dejaba visible el de toda la masa de cera, coloreada por medio de anilinas.

5. Esencialmente, el procedimiento de la invención consiste en aplicar sobre toda la bujía, mediante inmersión, a pistola, una capa de un barniz de un color conveniente, la cual se somete después a un desengrasado por la acción de una solución química apropiada.

10. Finalizada la operación anterior, se procede a un lavado de la bujía por medio de una solución de sales de estaño, que obra de sensibilizante. A continuación, la propia bujía se sumerge en una solución de plata amoniacal, que, con auxilio de un reductor corriente, es transformada en plata metálica, determinando ésta una capa que se deja secar y que recibe después una deposición de un barniz protector. La bujía, que se da por acabada después de las operaciones referidas, ofrece un aspecto metalizado en plata.

15. Si se reduce la cantidad de plata precipitada y se utiliza un barniz incompatible con el primero, se obtienen agradables tonos irisados. Debe indicarse que el proceso de metalización puede efectuarse a pistola, por inmersión, por alto vacío o por frotación, Si en lugar de plata se emplea el oro, la coloración final será la de este metal, o bien el mismo color o otros podrán ser efectuados mediante los barnices coloreados con sus correspondientes anilinas.

20.

25. El proceso descrito puede resumirse de la siguiente manera, de acuerdo con el orden de operaciones:

- a) Barnizado fundamental;
- b) Desengrasado;



2 46148

- c) Lavado;
- d) Aplicación de la plata amoniacal;
- e) Transformación de la plata amoniacal en plata metálica por efecto de un reductor; y
- 5. f) Barnizado protector.

Serán independientes del objeto de la invención las formas más o menos caprichosas que pueda adoptar la bujía, calidad de las ceras empleadas en su fabricación, naturaleza de los barnices, metales básicos y de los productos químicos necesarios para proporcionar la metalización y efectos irisados, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

10.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

- 15. 1. Procedimiento para el metalizado e irisado de bujías de cera, que consiste esencialmente en aplicar primeramente sobre toda la bujía una capa de un barniz de coloración adecuada, el cual se deposita mediante inmersión o a pistola, sometiéndose a continuación dicha
- 20. bujía a un desengrasado con ayuda de una preparación química de tal función, procediéndose luego al lavado de la citada bujía con sales de estaño, que obran de sensibilizador y permiten el sumergir después el objeto en una solución



246148

- de plata amoniaca, que, con ayuda de un reductor apropiado, se transforma en plata metálica, la cual se deja secar y recibe por último una deposición de un barniz protector, que, cuando es incompatible con el primero, da lugar a
5. que la bujía, además de la metalización, ofrezca tonos irisados, siempre que durante el proceso se haya reducido para ello la cantidad de plata precipitada, quedando previsto el que la operación de metalizar se lleve a cabo a pistola, por inmersión, a alto vacío, o frotación, así
10. como que para los barnices se empleen las debidas anilinas y que en sustitución de la plata se recurra a otros metales para conseguir la tonalidad propia de los mismos, ya sea por si solos, o bien con adición posterior de las capas de barnices coloreados.

15. 2. Procedimiento para el metalizado e irisado de bujías de cera.

La presente memoria consta de cuatro hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 11 de diciembre de 1958

José M<sup>e</sup> DOMINGO FERRÁN

p.a.