

254285



254285

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

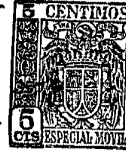
PATENTE DE INVENCION por veinte años en España, a favor de CERAMICA DOMINGUES DE LEVANTE S.A. (CEDOLESA), entidad española, residente en VALENCIA, calle Gobernador Viejo, número 9.

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE ELEMENTOS CERAMICOS EN GENERAL"

-----  
Inventor: Don Andrés Amorrích Ramiro, Ingeniero Industrial de nacionalidad Española.

--- ooOoo ---



254285

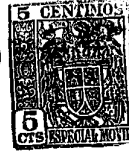
La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con ventajas y características que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 29 de Julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

Los perfeccionamientos a que se refiere la presente solicitud vienen a modificar sustancialmente una fase dentro de los procedimientos de fabricación de objetos cerámicos como por ejemplo los azulejos. La fase modificada es precisamente la del barnizado preparatorio para la entrada de las piezas en el horno de pasajes.

Como se sabe los azulejos en la operación de barnizado pasan por una cortina de barniz que afecta precisamente a la cara externa de los mismos de modo que esta cortina cubre toda la mencionada cara externa de modo que una vez pasado por el horno queda completamente lisa y brillante. Habitualmente solamente pasa el azulejo o la pieza cerámica en general una vez bajo la cortina de barniz, pero en casos especiales se hace pasar dos veces siempre bajo la misma cortina o bajo dos cortinas independientes pero de barniz idéntica. Esto último se hace para reforzar la capa de recubrimiento sin que haya sido nunca aplicada con otra finalidad.

La presente invención preconiza el barnizado de las piezas en dos fases, es decir, haciendo que las piezas atraviesen dos cortinas de barniz distintas, pero con la particularidad de que los barnices son también distintos entre si, y haciendo que entre el paso por la primera y la segunda de las cortinas medie un tiempo no inferior a 10 segundos ni superior a 35 segundos.

La primera capa de recubrimiento puede no ser barniz, y va siempre aplicada, como en el caso en que lo sea, directamente sobre la superficie del soporte a barnizar.



254285

Cuando la primera capara de recubrimiento no sea un barniz irá necesariamente adicionada de un fundente.

El procedimiento se lleva a cabo en una máquina de barnizar dotada de dos tolvas y sus correspondientes bombas para la aplicación de las dos cortinas precitadas.

Es indiferente para el caso que nos ocupa la longitud de las máquinas de barnizar puesto que necesariamente para una velocidad normal sería preciso una mayor longitud de la máquina que permitiera situar las dos tolvas a una distancia tal la segunda de la primera que la pieza empleara durante su recorrido de una a otra un tiempo superior a los 10 segundos referidos anteriormente. Sin embargo una máquina de barnizar normal podría también aplicarse a la realización de este nuevo procedimiento reduciendo simplemente la velocidad de avance de las piezas sobre la misma.

La razón de ser del tiempo que media entre la aplicación de la primera y de la segunda de las cortinas sobre la pieza está en la necesidad de que el producto de la primera aplicación debe llegar en un estado crítico de humedad al paso por la segunda cortina. Por ello no deberá considerarse variado el procedimiento cuando se aplique junto con la primera cortina un disolvente o producto similar sobre la superficie de la pieza.

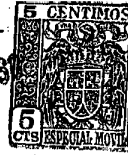
Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resúmen: La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

1º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE ELEMENTOS CERAMICOS EN GENERAL, caracterizado por el hecho de

254285<sup>20</sup> ENE. 1959



5 aplicar sobre las piezas antes de su paso por el horno de pasajes dos barnices de características distintas, en una misma fase del proceso de fabricación, mediando entre la aplicación del primer barniz y la del segundo un tiempo no inferior a los 10 segundos ni superior a los 35 segundos.

10 2º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS CERAMICOS EN GENERAL, caracterizado por aplicar sobre las piezas antes de su paso por el horno de pasajes una primera capa de recubrimiento añadida de un fundente, directamente sobre la superficie del soporte a barnizar, y sobre dicha capa un barniz mediando igualmente entre ambas aplicaciones un tiempo de entre 10 y 35 segundos.

15 3º.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE ELEMENTOS CERAMICOS EN GENERAL".-

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 16 de Diciembre de 1.959

ALFONSO UNGRIA