



267020

267020

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PIEZAS
"CERAMICAS ESMALTADAS".

=====
A nombre de : DON LUIGI GHISLERI.

Residente en : MADRID, Peguerinos, núm. 24.

Nacionalidad : ITALIANA.



267020

La presente Memoria se refiere como su enunciado indica, a un nuevo procedimiento para obtener piezas de cerámica esmaltadas, en toda clase de formas, composición y dimensiones, ahorrando notablemente en comparación con los procedimientos actualmente utilizados.

5.-

En la fabricación de piezas de cerámica esmaltadas, hoy en día son previstas cuatro operaciones, prensado, esmaltado, horneado y montaje. En estas operaciones, la de esmaltado, se utilizan los procedimientos conocidos de inmersión, pulverización o cortina de caída, y es precisamente en esta operación donde un mayor número de descartes se producen por el manoseado, reblandecimiento de esmaltes líquidos, etc.

10.-

Con el nuevo procedimiento que se cita, esta operación queda totalmente eliminada, con lo que se reducen gastos por mano de obra, por pérdidas que no existen, y se sintetiza en un 50% el procedimiento industrial.

15.-

Consiste, en esencia, en la aplicación a todas aquellas piezas de cerámica susceptibles de ser fabricadas por prensado, en pasta seca, de una pasta seca confeccionada con esmaltes, especiales, que tienen el mismo coeficiente de dilatación con respecto a la pasta cerámica, y por tanto, no sufren alteraciones distintas en las operaciones de secado, cocido o enfriado, con lo que desde el prensado se acopla el esmalte a la pieza, eliminando una de las partes más delicadas de la manufacturación de piezas cerámicas.

25.-



A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se alude, refiriéndola a una forma preferente de ejecución susceptible de todas aquellas variaciones de detalle, que no alteren sustancialmente las características esenciales del mismo.

30.-

Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza, está constituido por la adición de unos esmaltes especiales a la pasta seca a prensar, según las siguientes operaciones:

35.-

- La pasta debidamente molturada y humedecida, con el tanto por ciento necesario para ser moldeada a presión, es introducida en los moldes, por el sistema corriente, bien sea a mano o por carro.

40.-

- Una vez lleno el molde con esta pasta, se hacen bajar los machos inferiores de los moldes, en la medida que se considere oportuno para dejar un espacio libre del espesor adecuado para la introducción del esmalte.

45.-

- El esmalte especial, de las mismas características de la pasta base, en cuanto a coeficiente de dilatación, se introduce en este espacio, debidamente preparado, en cuanto a molienda, grado de humedad, plasticidad, etc. que le haga capaz de ser prensado conjuntamente con la pasta.

50.-

- Se efectúa el prensado del conjunto, quedando perfectamente diferenciadas las dos capas de pasta soporte o esmalte en los cantos de la pieza.

55.-

- Previo secado de las piezas, sin más manufacturación pasan a los hornos, de donde salen aptas para el montaje, ofreciendo esmaltes similares, y en ocasiones más vistoso que los logrados con los procedimientos usuales, pudiendo ser estos esmaltes, satinados, rugosos, brillantes, mates o semi-mates.



El acabado de estos esmaltes, realizados por presión, permite una perfección de líneas inigualables que evita el típico rasqueo de imperfecciones dadas por los esmaltes líquidos.

60.- Es evidente que la economía lograda con este procedimiento, es notable, toda vez que se suprime la operación de esmaltado con esmaltes líquidos que precisa mano de obra abundante, y origina gran número de descartes por imperfecciones.

65.- La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento.

N O T A.-

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:

70.- 1º.- Procedimiento de obtención de piezas cerámicas esmaltadas, caracterizado por introducir en los moldes la pasta correspondiente, hasta llenarlos, procediéndose posteriormente a bajar los machos inferiores de los mismos a fin de dejar un espacio de espesor adecuado, para ser llenado por un esmalte especial de coeficiente de dilatación igual al de la pasta, y molturado y preparado igualmente que aquella.

75.- 2º.- Procedimiento, según punto anterior, caracterizado por procederse al prensado del conjunto, pasando posteriormente directamente al horno, después de secado, eliminando la operación
80.- de esmaltado por esmaltes líquidos.

3º.- Procedimiento según puntos precedentes, caracterizado por haberse previsto, que del molde salgan las piezas con esmaltado satinado, rugoso, brillante, mate o semi-mate, sin mas ope-



267020

raciones previas.

85.- 4º.- "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PIEZAS CERAMICAS ESMAL-
TADAS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria,
la cual consta de 87 líneas.

Madrid, a 15 de Mayo de 1952.

LUIGI GHISLERI.

P. A.