



281237

281 20

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N  
P O R   V E I N T E   A Ñ O S  
E N   E S P A Ñ A

Solicitado a favor de D. FRANCISCO PASCUAL GABIDIA, de nacionalidad española, domiciliado en VALENCIA, C/. Escultor José Capuz, nº 22

p o r

=;=;"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIGURAS ORNATIVAS"=;=;

~~~~~

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A  
= = = = =

En la presente Memoria Descriptiva vamos a referirnos a un procedimiento de fabricación de piezas y figuras ornamentivas, que por su novedad y utilidad, merece que se otorgue a su titular el privilegio de exclusividad que se recaba mediante el presente expediente.

5

Son varios los procedimientos que actualmente se vienen utilizando para la fabricación de figuras o piezas ornamentivas, dotadas de corporeidad, tal como figuras humanas, anima-



- 2 -

281237

10 les, etc.etc. que posteriormente se montan separadamente o en  
compañía de otras en peanas o incluso constituyen piezas de  
adorno sin la peana. Así tenemos una extensa gama de figuras  
que se exhiben en los comercios como artículos de regalo, que  
constituyen en muchos casos partes integrantes de lámparas de  
pie, etc.etc. y cuyas figuras se consiguen por fundición cuando  
15 son metálicas, por cincelado o tallado, y con la introducción  
de las materias plásticas, también se fabrican por inyección.

Es evidente que todos estos procedimientos, a excep-  
ción hecha del cincelado y tallado por su carácter artesano,  
precisan de moldes, o coquillas cuyo proceso de elaboración  
20 ya es conocido, debiendo poseer todos los detalles y caracte-  
rísticas de la figura a reproducir, para que posteriormente  
la fabricación en serie de éstas proporcione unidades perfec-  
tas.

Otra de las cualidades que normalmente se exigen  
25 en estas figuras, además de su corporeidad y proporcionalidad,  
es que posean un peso proporcionado a su tamaño, que les pres-  
te una estabilidad conveniente, y sobre todo para valorizar  
las figuras, ya que entre dos figuras externamente iguales,  
una de ellas apenas sin peso y otra con el peso que su volú-  
30 men exige, siempre aparenta tener más valor la de mayor peso.

Esta cualidad es conseguida por los procedimientos  
actuales, a base del empleo de materiales más bien caros, ya  
que el carácter macizo de la figura, entraña siempre un valor  
por el material empleado, que supone ya de por sí, gran parte  
35 del valor asignado a la figura.

Mediante nuestro nuevo procedimiento, se ha llegado  
a conseguir figuras ornativas de cualquier clase y tamaño,  
con una perfección absoluta en sus detalles externos, y con  
un peso y dureza propios de los materiales que normalmente se



40 emplean con los otros procedimientos, y ello con una extraordinaria economía, que forzosamente ha de redundar en el precio definitivo por pieza.

Parte nuestro procedimiento de utilizar las piezas conseguidas por soplado de materiales plásticos, procedimiento éste de fabricación que pertenece al dominio público, pero mediante el cual se consiguen figuras con gran riqueza de detalles externos, pero con muy poco peso por el poco espesor de las paredes, Este procedimiento de fabricación tan conocido, ha venido muy a menos, hasta llegar a la obtención de piezas de bazar, o baratijas, por su poco precio, en razón directa del poco peso y poco material que normalmente se emplea.

Consiste nuestro procedimiento en utilizar las figuras obtenidas por soplado de materiales plásticos, y embutir en su interior hueco cualquier materia de peso, tal como escayola, yeso o cemento que rellenando todos los huecos de la figura, y sin alterar el aspecto externo de ésta, le dé una consistencia y peso de los que carece en la forma en que actualmente salen al mercado. Es evidente que estas materias endurecibles que se inyectan en las figuras, pueden alcanzar por humectación un estado de dureza pétrea o metálica, que contribuirá a mejorar la presentación de las figuras, que así adquirirán la turgencia y morbidez de líneas propias de todo cuerpo macizo, Puede agregarse en determinados casos la colocación de algunas varillas metálicas en el interior, que contribuirán a aumentar la rigidez de la figura y cuyos terminales pueden aprovecharse para la fijación de las figuras en la peana.



281237

70

Como última fase del procedimiento se procederá al pintado de las piezas para darles el aspecto definitivo, o a su metalizado, habida cuenta de que la envolvente de la figura es de material plástico susceptible de ello, y por último, en sus extremidades se colocarán las varillas o tornillos que permitan su sujeción o fijación a la peana de madera, si esta fuera la forma definitiva de su presentación.

75

Como se desprende de cuanto antecede, las figuras huecas obtenidas por soplado que, generalmente, carecen de orificios de acceso a su interior, precisarán de la apertura de uno para proceder a la inyección del material endurecedor en el cuerpo hueco, orificio que quedará obturado por el mismo material.

80

Dada la extraordinaria baratura del material plástico empleado en el soplado, e inyectado así como de los materiales endurecedores que pueden emplearse, pueden conseguirse figuras de tamaños y pesos de cierta consideración, con escasísimo coste y de una gran vistosidad ornamental.

85

Suficientemente descrita la naturaleza de este procedimiento de fabricación, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales a emplear, tanto para la cubierta como para el relleno, el tamaño y la forma de las figuras, su ornamentación y demás detalles de carácter accesorio, siempre y cuando no alteren la esencialidad del procedimiento que queda resumida en la siguiente

90

N O= T A  
 = = = =

95

En la presente Patente de Invención, se reivindica:  
 1º.-Procedimiento de fabricación de figuras ornamentativas, caracterizado porque en las figuras huecas y de paredes flexibles obtenidas por cualquier procedimiento de moldeo preferentemente por soplado, se practica un orificio a través

- 5 - 281237



100 del cual se inyecta en el interior una materia que rellene  
105 todos sus huecos, susceptible de endurecimiento posterior, tal  
como yeso, escayola o cemento, pudiéndose agregar pequeñas  
varillas que contribuyan a mantener su fijación, con lo cual  
las figuras habrán adquirido una dureza y peso similares a  
las figuras metálicas o de otros materiales más valiosos, pro-  
cediéndose seguidamente a su ornamentado y montaje, si proce-  
diere, en peanas, para lo cual podrían utilizarse los extremos  
de las varillas introducidas. Y

110 2º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FIGURAS ORNA-  
TIVAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines in-  
dustriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o meca-  
nografiadas por una sola cara a doble espacio en 110 líneas.

Valencia, 1 Octubre 1962  
Por autorización del interesado.