

286 745



286 745

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de PATENTE DE INVEN-
CION, por veinte años, para España y sus Posesiones,
por: "PROCEDIMIENTO PARA LA DECORACION ARTISTICA DE
OBJETOS METALICOS POR MEDIO DE CALCOMANIAS ESPECIALES"
en favor de Don Miguel Angel Martinez Gonzalez, de na-
cionalidad española, residente en Toledo, Avenida de la
Reconquista nº 10.-

El decorado artístico de objetos metálicos, produce
variados productos, de gran aceptación en el mercado,
cuya fabricación se lleva a cabo por procedimientos di-
versos, dentro de la línea de los esmaltes, de los damas-
quinados, etc.

5

El empleo de calcomanias cerámicas en este tipo de
decoraciones, produce delicados resultados, que tienen las
ventajas de permitir su fabricación en serie y en conse-
cuencia abaratar su coste de fabricación.

10

Sin embargo, aunque la calcomanía cerámica sea en



ocasiones aplicada a los metales, por uno u otro procedimiento, su presentación visual es la misma que si fuera aplicada sobre porcelana, es decir, decora haciendo resaltar exclusivamente los motivos y colores que la forman.

15

Por otra parte, en los trabajos damasquinados -cuya esencia es hacer resaltar dibujos en metales preciosos sobre fondo negro- se tropieza con dos dificultades fundamentales para su fabricación en serie. La primera es que se trata de trabajos esencialmente artesanos. La segunda que solo puede contarse con los colores que proporcionan el oro y la plata, además del fondo pavonado en negro.

20

25

No existe procedimiento conocido para lograr piezas de esta naturaleza, en las que se combinen los colores propios de la infinita gama de los esmaltes con la belleza de los dibujos en metales preciosos sobre fondo negro aterciopelado de los damasquinos.

30

Para lograr un resultado que satisfaga esta combinación puede emplearse un sistema, cuya esencia, sea el empleo de calcomanías cerámicas con finalidad contraria a aquella para la que tradicionalmente fueron creadas, o sea, para decorar el fondo en lugar de para decorar la forma. Naturalmente esto exige la fabricación de unas calcomanías especiales no existentes en el mercado.

35

El procedimiento que se sigue es el que a continuación se detalla:

40

1º.- Las calcomanías a emplear, como ya se ha indicado, deben ser fabricadas especialmente para estos fines, ya que su uso aleja totalmente del tradicional, caracterizándose por su similitud a un negativo fotográ-



45 fico, en el que las partes del cliché expuestas a la acción directa de la luz, se han ennegrecido, permaneciendo transparentes aquellas otras que han sido protegidas de la luz por los trazos de los dibujos.

50 Al darse esta característica en la calcomanía, cuando sea colocada sobre la pieza metálica ya dorada, la superficie de esta quedará oculta por el pigmento negro excepto en las partes en que este no exista, en las que
55 aparecerá el color oro dando la impresión de haber sido incrustadas láminas de oro, formando la composición sobre fondo negro, es decir, lo contrario de lo que es en realidad. Estas calcomanías, y en las partes no pigmentadas de negro, pueden contener ligeros retoques en colores, para los sombreados, acabando de producir la impresión visual de un damasquino esmaltado.

60 2º.- De lo expuesto en el número anterior se desprende claramente, que las piezas que deban ser sometidas al tratamiento objeto de la invención, deben ser doradas. Este dorado puede conseguirse de diversas formas e incluso sustituirse por pintura de color oro o latón, pero lo más natural y satisfactorio es darles un baño electrolítico de oro, para que así los dibujos conserven la tonalidad metálica propia de los objetos damasquinados.

65 3º.- Para lograr la adherencia de la calcomanía a la pieza metálica se dá a esta una capa de barniz celulósico incoloro, o laca similar, que se deja secar durante cinco o diez minutos, hasta que esté "mordiente" es decir, en condiciones de ser usada como pegamento.

70 4º.- Sobre la superficie metálica preparada según se indica en los dos números anteriores se coloca la cal-



75

comania y se la humedece con agua hasta que con una ligera presión sobre ella, se desprende el papel sobre el que va adherida, volviendo a presionarla con un algodón envuelto en un trapo blanco, empapado en agua, hasta eliminar las burbujas que, durante la operación del trasplante se hubieran producido. A continuación se procede al secado del barniz dejándolo al aire durante el tiempo preciso o introduciendo la pieza metálica en una estufa, si el barniz o laca empleado es de los de secado a fuego.

80

5º.- Completada la anterior operación, se procede a bañar la pieza metálica, una o mas veces, con barniz o laca transparente, de la misma clase que el empleado como pegamento, hasta lograr una capa de grosor suficiente, que proteja la calcomania de roces, golpes y de la acción del tiempo. Una vez seca la última capa de barniz o laca ha terminado el proceso de fabricación.

85

90

En síntesis, la invención recae en el empleo de calcomanías especialmente fabricadas, caracterizadas por que en lugar de dibujos positivos, forman un negativo de color negro, que abarca todo el contorno de los referidos dibujos, los cuales quedan formados por transparencia, aunque con ligeros retoques que hagan resaltar y aviven las figuras; y en su posterior trasplante sobre piezas metálicas doradas a las cuales se adhieren con ayuda de lacas o barnices transparentes, de tal modo que den la impresión contraria, esto es, que semejen dibujos ejecutados en oro, incrustados en chapa de acero pavonada y con sombreados en colores.

100

105

En la presente invención cabe cualquier variante en el proceso de que es objeto, siempre que no se altere el espíritu de dicha invención.



110 NOTA.- Descrito suficientemente cuanto precede, so-
lo resta consignar que lo que se declara como de nueva
y propia invención del solicitante, es lo contenido en
las siguientes:

REIVINDICACIONES

115 1ª.- Procedimiento para la decoración artística de
objetos metálicos por medio de calcomanías especiales,
caracterizado por que en primer lugar se procede a la
fabricación de estas calcomanías, las cuales presentan
la particularidad de ser en "negativo", contrariamente
a su elaboración tradicional. Su color es negro en toda
120 su extensión, para decorar en este tono el fondo de la
composición, quedando sin pigmentar en negro, aquellas
líneas o masas que forman los dibujos.

125 2ª.- Procedimiento, según reivindicación anterior,
caracterizado por que una vez construida la pieza metá-
lica a decorar, se procede a darle un baño electrolítico
de oro, o similar.

130 3ª.- Procedimiento, según reivindicaciones primera y
segunda, caracterizado por que a la pieza metálica ya do-
rada se le dá una capa de laca o barniz transparente, que
se deja secar varios minutos, hasta que esté en condicio-
nes de servir como pegamento.

135 4ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores,
caracterizado por que a continuación se coloca, sobre la
superficie metálica así preparada, la correspondiente cal-
comanía humedeciéndola con agua y desprendiendo con lige-
ra presión el papel a que va adherida procediendo segui-
damente a presionarla de nuevo con un algodón envuelto
en un trapo blanco y empapado en agua para lograr su
perfecta adherencia por eliminación de las burbujas que
140 en la operación de trasplante se hubieran producido.



Así, aquellas partes de la pieza metálica dorada que no queden cubiertas por el pigmento negro de la calcomanía, serán las que formen los dibujos, produciendo la impresión visual -contraria a la real- de estar ejecutados estos dibujos con láminas de oro incrustadas sobre acero pavonado en negro.

145

5º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores caracterizado por que tras las operaciones anteriores, se procede a sombrear los dibujos con ayuda de un fino pincel y variados colores, caso de no haber incorporado estos colores a la calcomanía, por el sistema tradicional.

150

6º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por que a continuación se procede a bañar, por inmersión, varias veces repetida, la chapa metálica en laca celulósica o barniz similar, hasta que alcance grosor suficiente para convertirse en una superficie tersa, brillante y transparente que proteja la calcomanía de roces, golpes y de la acción de la atmósfera y el tiempo, con lo cual el objeto queda terminado y apto para su venta.

155

160

7º.- "PROCEDIMIENTO PARA LA DECORACIÓN ARTÍSTICA DE OBJETOS METÁLICOS POR MEDIO DE CALCOMANÍAS ESPECIALES"

Todo según queda descrito en la presente MEMORIA que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara, con ciento sesenta y cinco líneas.-

165

MADRID 1 de Abril de 1.963