





10 especialmente adecuados para faroles y lámparas decora-  
tivas, en donde superan a los cristales impresos que vie-  
nen empleándose actualmente. Esta clase de cristales im-  
presos conocidos, cuando su cuerpo está coloreado, absor-  
ben mucha luz, lo cual es un inconveniente en su aplica-  
15 ción a las lámparas eléctricas, al requerir una mayor  
potenciá lumínica. Asimismo, para soportar el grabado  
o impresión de los relieves, necesitan tener un deter-  
minado grosor que gravita excesivamente en ciertos ti-  
pos de lámparas en que no es recomendable un excesivo peso.

20 Los mencionados inconvenientes quedan total-  
mente eliminados con los cristales obtenidos con este  
nuevo procedimiento de preparación y acabado decorativo,  
dado que, aún cuando sean de los mas diversos colores,  
como se parte de una placa de cristal liso y sin relieves  
25 en su cuerpo, los rayos luminosos no se desvian y pier-  
den tanta potencia al pasar a su través, siendo por tanto  
mas transparentes, aunque sin perder por ello la colora-  
ción, a la vez que pueden fabricarse de menor calibre,  
con la correspondiente reducción en el peso.

30 Otra de las propiedades de este nuevo procedi-  
miento reside en la posibilidad de formar rotulaciones  
sobre los cristales, para su empleo como placas rotula-  
doras, de un gran efecto y duración.

De acuerdo con el procedimiento objeto de la  
35 invención, se actua como sigue:

Primeramente cortaremos los cristales a las  
medidas requeridas, valiendonos de las adecuadas planti-  
llas, después de lo cual se embadurnará una o ambas caras  
de dichos cristales, con un disolvente cualquiera, habien-



40 do comprobado que da buenos resultados el empleo de un  
compuesto de barniz con aguarrás, cuya aplicación se  
efectua mediante pistola o con un pincel.

45 Cuando las superficies embadurnadas con el di-  
solvente mencionado se hallan aún en estado húmedo, es-  
parciremos sobre la capa de disolvente una pintura en  
polvo granuloso, del color deseado, que quedará adherida  
a él, recubriendo la o las superficies de los cristales.

50 Después de lo expuesto, los cristales se colo-  
carán verticalmente de canto en un soporte de hierro u  
otro metal, debidamente separados unos de otros.

55 La fase siguiente del procedimiento consiste  
en introducir los soportes metálicos cargados de cris-  
tales en un horno o mufia, preferentemente eléctrico,  
en donde serán sometidos durante un periodo que puede os-  
cilar entre 2 a 4 horas, a unas temperaturas de entre  
400 a 600° centígrados, durante cuyo tiempo el calor fun-  
de los gránulos de la pintura, que forma sobre la o las  
superficies del cristal, una capa de color, con relie-  
ves irregulares correspondientes a los granos de la pin-  
60 tura que, al fundirse por el calor, quedan fuertemente  
adheridos a la superficie del cristal de una manera in-  
deleble, resistiendo al roce y a la humedad y produciendo  
un efecto de cristal de color impreso, o grabado con  
arrugas, de sumo atractivo.

65 Una vez que los cristales han estado en el hor-  
no encendido el mencionado tiempo, se apagará el horno  
y se mantendrán aún dentro durante unas 4 horas mas o  
menos, para que el enfriamiento sea lento, para lo cual  
puede ir aumentándose la apertura de la boca del horno



100 requeridos, según plantillas, se procede al embadurnado  
de una ó de ambas de sus caras, con un disolvente, pre-  
ferentemente compuesto de barniz coloreado y aguarrás,  
aplicándolo a pistola o pincel, recubriendo con tal di-  
105 solvente la totalidad de las superficies o solo una por-  
ción de ellas delimitadas con un estarcido para formar  
rotulaciones o figuras, después de lo cual y cuando aún  
se conserva húmedo el recubrimiento del disolvente, se  
esparce sobre él una pintura en forma de polvo granuloso  
que queda adherida al cristal formando una cápa.

110 2º.- Procedimiento de preparación de cristales  
para aplicaciones decorativas y de rotulación, carac-  
terizado porque una vez preparados los cristales según  
la reivindicación anterior, se colocan de canto, en po-  
sición vertical, sobre un soporte metálico, debidamente  
115 espaciados, introduciéndolos así en un horno o mufla,  
preferentemente eléctrica, en donde se mantienen de en-  
tre 2 a 4 horas, sometidos a una temperatura que debe  
oscilar entre los 400 a los 600º centígrados, apagando  
luego el horno y dejándolo enfriar con los cristales  
120 dentro, durante unas 3 a 6 horas, favoreciendo el enfria-  
miento con la gradual apertura de la puerta del horno,  
para que el enfriamiento sea lento, extrayendo luego los  
cristales con una o ambas de sus superficies coloreadas  
y recubiertas de una capa rugosa e irregular de pintura  
125 fundida y fraguada, sólidamente adherida en forma inde-  
leble. Y

3º.- "PROCEDIMIENTO DE PREPARACION DE CRISTALES  
PARA APLICACIONES DECORATIVAS Y DE ROTULACION", de con-  
formidad en un todo en lo esencial y fines industriales—

2073 05



- 6 -

130

a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 130 líneas.

Valencia, 10 de abril de 1963

Por autorización del interesado.-