

296304

31 EN



P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don Julio SAPENA ROJO, de nacionalidad española, residente en VALENCIA, Calle General Urrutia, 4, por "PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DE PIEZAS DE HIERRO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para el acabado de piezas de hierro.

Con la finalidad de obtener piezas que imiten el hierro viejo, se ha venido realizando ciertos procedimientos que no han dado los resultados apetecidos en lo que a economía se refiere, ya que, si bien, en ocasiones, se ha conseguido una aproximación en cuanto al acabado propiamente dicho, ha sido a costa de múltiples, complejos y lentos tratamientos y procesos y mediante instalaciones complicadas y exceso de mano de obra.

5.

10.



Ante la apremiante necesidad de resolver estos problemas, se ha efectuado numerosos estudios y ensayos, todos ellos sin el éxito que el asunto requiere.

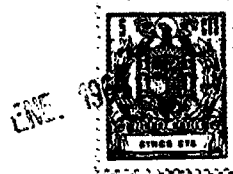
Las referidas deficiencias han sido por fin salvadas en su totalidad por el peticionario gracias al presente procedimiento que, en líneas generales, consiste en lo siguiente:

5. Primeramente se toma la pieza de hierro a tratar, que puede ser de cualquier configuración y tamaño dentro de ciertos límites, la cual se somete a la acción de la llama del soplete o arco eléctrico. Con esta operación ya se logra, de por sí, formar en la superficie de dicha pieza unas rugosidades de forma irregular que imitan las zonas corroidas del hierro viejo, pero este resultado, conseguido de manera tan sencilla, puede ser amplificado también empleando el sistema denominado de aportación de material en forma similar a como se realiza en soldadura.

10. Tanto si es uno, como otro el tratamiento utilizado, la pieza es sometida luego a un segundo tratamiento, con el que se cobre (cobre o latón) por proceso químico, electroquímico, mecánico o por proyección del metal fundido.

15. Una vez obtenido el necesario cobreado, se abri-llanta la pieza por pulimentación y se trata con cloruros y/o sulfuros o sus mezclas hasta obtener una capa superficial del color que se desee y que depende del ácido o ácidos empleados.

20. Luego se somete a la pieza a una nueva pulimentación relativa, con lo que se hacen destacar, en forma de



relieves, las zonas deseadas y conferir brillantez al conjunto.

5. El acabado de la pieza, que de por sí, tiene adecuada duración, puede prolongarse no obstante, si el caso lo requiere, y dependientemente del uso a que se destine, con un barniz oportuno.

Como es de ver por lo expuesto, este procedimiento es de ejecución simple y rápida, lo que confiere al mismo innegables ventajas.

10. Convenientemente descrito en qué consiste el presente procedimiento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debe hacerse constar que el mismo es susceptible de cuantas modificaciones se estimen oportunas, siempre que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique su esencialidad, que queda resumida en las siguientes reivindicaciones.
- 15.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20. 1. Procedimiento para el acabado de piezas de hierro, que consiste esencialmente en determinar primero en la superficie de la pieza unas rugosidades irregulares por tratamiento con soplete o arco eléctrico, sometiendo a continuación a la pieza a un proceso químico, elec-



5. troquímico o mecánico (proyección) para cobrearla, tras lo que dicha pieza se abrillanta por pulimentación y se trata con cloruros y/o sulfuros o sus mezclas, realizado lo cual se procede a una pulimentación relativa de la pieza para destacar las zonas deseadas (relieves) y abrillantar el conjunto.

10. 2. Procedimiento para el acabado de piezas de hierro, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de llevar a cabo el tratamiento con soplete o arco, con aportación simultánea de material de soldadura.

3. Procedimiento para el acabado de piezas de hierro, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la pieza terminada, es barnizada para proteger el acabado obtenido.

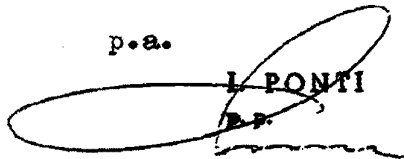
15. 4. Procedimiento para el acabado de piezas de hierro.

La presente memoria consta de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 31 de enero de 1964.

Julio SAPENA ROJO

p.a.


L. PONTI