

303523

303523



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

por VEINTE años

en España, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE -
HIERROS FORJADOS", a favor de Dn. Joseph SEGURA, de na-
5.- cionalidad francesa, residente en Marsella (Francia), Rue
de la Pompe, núm. 5, St. Julien.

- - - - -

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

10.- El objeto de la invención consiste en la realización
de un procedimiento para la fabricación de hierros forja-
dos, destinado particularmente a la fabricación de moti-
vos artísticos.

15.- Tiene por objeto permitir la obtención de piezas ho-
mogeneas de gran resistencia, que presentan un efecto de-
corativo particular, partiendo de la escultura basada en
la soldadura autógena.

20.- Se caracteriza por los medios puestos en práctica to-
mados, tanto en su conjunto como separadamente, y más en -
particular por la aplicación de la fusión de un vástago me-
tálico, preferentemente, una varilla de soldadura para ob-
tener una masa de contorno determinado, cuya estructura de-
pende del efecto directo del soplete sobre la pieza metáli-
ca, por decirlo así, esculpida en estado semi-fluido y tem-
plado por el aire durante su enfriamiento.



300003

25.- Siguiendo uno de los modos de realización, dado a título de ejemplo, no limitativo, del objeto de la invención, se opera de la forma siguiente:

Sobre una superficie de trabajo plana, el usuario toma con una mano el soplete y con la otra la varilla metálica, exactamente como si procediera a efectuar una soldadura de las denominadas autógena.

30.- Con una substancia única, sin aportación de ninguna clase, el metal en fusión es formado según el sujeto que se desea obtener; exactamente como un escultor trabaja la arcilla. Se obtiene así una estructura metálica por aportaciones sucesivas autógenas, que dan al metal, no solamente un muy particular, enteramente decorativo, todos los pliegues, ondulaciones adecuadas y hundimientos dirigidos, sino también principalmente una estructura que le dé una resistencia extraordinariamente más considerable que si se tratara de metal colado.

40.- Esta fusión por zonas sucesivamente unidas con formación directa e igualmente aportaciones sucesivas que constituyen cada una, una soldadura autógena, crea un producto industrial nuevo.

45.- Igualmente, es posible realizar, según ésta "soldadura autógena", múltiples objetos que tienen una resistencia extremadamente importante, tanto a la tracción, como a la torsión.

50.- La consistencia de la masa y su aspecto decorativo, - que se reduce a la fusión, permite obtener igualmente conjuntos extremadamente variados, superpuestos así con perforaciones y puntos de unión en todos los planos, según todos los sistemas de encadenamiento.

55.- Es por lo que, las formas, dimensiones y disposición de los diferentes elementos, así como los tiempos de fusión



303523

y los intervalos de aportación, podrán variar, en el límite de los equivalentes, sin que por ello se altere, ni modifique la concepción general de la invención que se ha descrito.

60.-

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de -- invención:

- 1ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HIERROS FORJADOS, que se caracteriza por efectuarse una fusión al soplete de una varilla de metal, según el procedimiento llamado de soldadura autógena.
- 65.- 2ª.- El propio procedimiento, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por efectuarse una formación del -- objeto por aportaciones sucesivas del metal en fusión, de modo que se realicen una serie de superficies de soldadura autógena.
- 70.- 3ª.- El propio procedimiento, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por efectuarse un enfriamiento al -- aire de las aportaciones de metal, realizando una masa extremadamente resistente.
- 75.- 4ª.- El propio procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza también por la utilización de las ondulaciones de fundición como efecto decorativo y reforzador de la estructura.
- 80.- 5ª.- Producto industrial nuevo, utilizable para la decoración y la confección "autógena" de productos diversos.
- 6ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HIERROS FORJADOS.-

Madrid, Agosto de 1.964.-

FERNANDO PERAINA
P. P.