



5

lentes propiedades decorativas y aislantes en su mas amplio sentido.

10

El revestimiento obtenido con el procedimiento objeto de la presente invención es aplicable a tableros de madera, de fibras, de aglomerados vegetales, a planchas de amianto-cemento, carton cartulina, planchas de cualquier materia, papel, tejidos, piel, plástico y en general sobre cualquier elemento laminar, utilizable posteriormente como medio para recubrimiento externo con fines decorativos en la industria de la construcción, del mueble, de cualquier clase de aparatos u objetos y en todos aquellos casos, en que los elementos mencionados -- puedan emplearse y sea deseable que sus superficies ofrezcan un aspecto agradable, vistoso y a la vez aislado.

15

20

La característica esencial del procedimiento de la invención se basa en la aplicación sobre la superficie de los tableros y elementos laminares anteriormente citados de una capa o revestimiento de partículas metálicas de cualquier forma, tal como granular o procedentes de limaduras, virutas, acepilladuras, escorias metálicas y recortes, principalmente obtenidas de los residuos o desperdicios metálicos de las industrias metalúrgicas, o bien fabricados a propósito, si tales residuos no fueran suficientes para cubrir las necesidades de aplicación del procedimiento, consistiendo tambien en el proceso seguido para su incorporación y fijación en las superficies de dichos tableros y elementos laminares, para lograr sobre ellos un revestimiento sumamente vistoso en cuanto a su aspecto estético o fines decorativos y resistente, --

25

30



35

fuerte, aislante e inalterable, por lo que respecta a sus propiedades técnicas.

El procedimiento de que venimos tratando comprende las siguientes fases operativas:

40

Primeramente se extiende sobre la superficie de las piezas a tratar, una capa suficiente de pegamento de gran poder adherente, distribuyéndola para que recubra la superficie con uniformidad, lo cual puede hacerse por medios mecánicos o manuales.

45

Después de dicha operación, se esparcen sobre la capa de pegamento las partículas metálicas mencionadas anteriormente, previamente tamizadas, lavadas o seleccionadas, y en determinados casos, mezclando previamente en las proporciones que se desee, partículas de metales de distinto colorido natural, formando sobre el pegamento una capa de un grueso uniforme, para lo cual puede emplearse un dispositivo mecánico apropiado y de precisarse un enrasador.

50

55

Preparadas las superficies como queda expuesto, se llevaran las piezas a una prensa, por ejemplo de las empleadas en la industria de fabricación de tableros y se someteran a la presión suficiente para que las partículas metálicas queden incrustadas en el cuerpo del tablero, plancha, lámina hoja o tejido que se esté tratando a la vez que aglomeradas con el pegamento de modo que ambas materias constituyan la capa básica de recubrimiento, en la cual la superficie será rugosa e irregular con pequeños relieves y depresiones, constituidos por la capa de residuos metálicos, de por si irregulares en cuanto a formas, tamaños y posición:

60

3 4332



65

Una vez prensadas las piezas y dejadas secar, se trata la superficie recubierta con una lijadora para desbastar, y matar los cantos, aristas y puntas cortantes de las partículas metálicas, a la vez que para desmenuarla del posible recubrimiento de pegamento, quitar oxidados o suciedades y dejar al descubierto la masa metálica de cada partícula que resalte, procediendo seguidamente al pulido de la superficie de modo que queda moteada con las pequeñas porciones y puntos del color natural del metal de las partículas, bien sea dorado, plateado, cobreado o de otro color.

70

75

Una de las últimas operaciones consiste en el fijado y protección de la superficie, cosa que se efectúa mediante la aplicación de una fina capa de laca, poliester o cualquier otra materia brillante, transparente e incolora, así como inalterable y aislante que no altere la rugosidad e irregularidades de la superficie ni el colorido metálico de moteado de las partículas metálicas.

80

85

Como operación final y esto ya de acuerdo con las peticiones del consumidor, se verterá sobre la superficie un color, por ejemplo al temple o similar y seguidamente se pasará sobre la superficie cualquier objeto liso, rozando sobre ella, para limpiar de color las partes metálicas en resalte, con lo cual el color quedará cubriendo solamente las cavidades o depresiones, constituyendo un fondo de color sobre el cual destacaran vistosamente las motitas, rayas, y pequeñas e irregulares porciones metálicas de las partículas con el color del propio metal.

90



95

El procedimiento descrito podrá realizarse con los medios mecánicos y manuales mas apropiados para obtener un buen rendimiento industrial, pudiendo variar todo aquello de caracter secundario que no altere lo esencial que se resume en la siguiente

N O T A

100

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, són:

105

1º.- Procedimiento de revestimiento de tableros y otros elementos laminares, para decoración y usos industriales, caracterizado por el hecho de que sobre la superficie de las piezas a tratar se extiende primeramente una capa de pegamento, distribuyéndola uniformemente, después de lo cual se esparcen sobre dicha capa partículas metálicas, granulosas o en forma de pequeños cuerpos irregulares, tal como limaduras, virutas, acepilladuras, escorias metálicas, recortes y similares, formando con ellas una capa uniforme con la que se recubre toda la superficie.

110

115

2º.- Procedimiento de revestimiento de tableros y otros elementos laminares, para decoración y usos industriales, caracterizado porque las partículas metálicas citadas en la precedente reivindicación, después de esparcidas y formada la capa de revestimiento, se incrustan en el cuerpo de la pieza a que se han aplicado, pasando dichas piezas por una prensa en donde se someten a presión, de acuerdo con la materia que actúa de soporte, fijándolas de este modo a dicho soporte, a la vez --

120



que se aglomeran con la capa de pegamento previamente -
vertido, después de lo cual, se dejan secar.

125

3º.- Procedimiento de revestimiento de table-
ros y otros elementos laminares, para decoración y usos
industriales, caracterizado porque después de las opera-
ciones de prensado y secado de que trata la precedente
reivindicación, se desbastan y matan los cantos, puntas
y aristas cortantes de las partículas metálicas, pasan-
do la superficie por una lijadora, la cual desnuda y lim-
pia a la vez de pegamento, oxidaciones y suciedades a di-
chas partículas metálicas, precisamente a las que resal-
ten dejando al descubierto el color propio del metal de
dichas partículas, procediendo seguidamente al fijado -
y protección de la superficie rugosa e irregular obteni-
da, extendiendo una fina capa de laca, poliéster u otra
materia similar, incolora, transparente, inalterable y
aislante.

130

135

140

145

4º.- Procedimiento de revestimiento de table-
ros y otros elementos laminares, para decoración y usos
industriales, caracterizado por el hecho de que como --
operación final se vierte sobre el revestimiento forma-
do una capa de color al temple, o similar, y luego se -
roza dicha superficie con un elemento liso, para lim-
piar de color las partes metálicas en resalte, de tal -
modo que se deja el color vertido solo en las cavidades
y depresiones constituyendo un fondo de color sobre el
cual destacan las motitas, rayas y pequeñas e irregula-
res porciones metálicas, limpias de color de las partí-
culas metálicas en resalte. Y

- 7 - 304332



150

5º.- "PROCEDIMIENTO DE REVESTIMIENTO DE TABLETAS Y OTROS ELEMENTOS LAMINARES, PARA DECORACION Y USOS INDUSTRIALES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 154 líneas.

Valencia, 22 Sepbre. 1964

Por autorización del interesado.-

JOSE LOPEZ