



309101

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

a favor de VITRIFORM, S.A., entidad española, domiciliada en Esplugas de Llobregat (Barcelona), Calle Lluell, 35, por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE RECUBRIMIENTOS VITRIFICADOS DECORATIVOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la obtención de recubrimientos vitrificados para finalidades decorativas.

5. El empleo de plaquetas, baldosas o paneles metálicos con acabados distintos, como medio de recubrimiento decorativo para paramentos tanto exteriores como interiores, es sobradamente conocido, y con estos medios se viene realizando una gran diversidad de empleo, cada día más preponderante dentro de las tendencias arquitectónicas modernas.
- 10.

3 0 9 1 0 1



5. El procedimiento objeto de la presente invención pertenece a esta clase de técnicas y amplía las posibilidades de las mismas en el sentido de hacer posible la reproducción de motivos gráficos que hasta la fecha eran totalmente incompatibles con los procesos de vitrificado sobre metal corrientes.

10. Para la puesta en práctica de este procedimiento se parte de chapa metálica, por ejemplo de hierro, con espesor correspondiente a las dimensiones previstas para las piezas y a su forma de ser aplicadas en obra. Esta chapa de hierro es preparada previamente de acuerdo con el tipo de soporte que se trata de formar, lo cual puede tener lugar, convenientemente, por recortado de acuerdo con el contorno previsto. A estas piezas se les puede comunicar espesor ficticio por doblado de sus bordes hacia la cara posterior, y, en ambos casos, pueden ser dotados de medios convencionales que faciliten o favorezcan el anclaje de la pieza sobre la superficie a recubrir de la obra. Un expediente práctico utilizable para esta finalidad es, particularmente cuando se trata de piezas del segundo tipo, el de soldar trozos de pletina en los cantos de los bordes vueltos y en posiciones adyacentes a los vértices de la placa.

25. Las piezas así mecanizadas, en forma de plaquetas, placas, losetas, paneles u otras convenientes, son introducidas en un proceso de operaciones conducentes a determinar su acabado vitrificado y en el que concurren ciertas fases especiales que constituyen las partes carac-

3 091 01



terísticas de la invención.

- De acuerdo con una de las formas de proceder posibles según los principios del invento, las piezas, previamente limpiadas y decapadas por los medios usuales,
5. son sumergidas en una suspensión o lechada de una composición vitrificable que, luego, es secada y cocida de forma que se obtiene un recubrimiento previo, simplemente protector para el material del soporte contra la corrosión que es susceptible de producirse normalmente por su contacto con la obra y los agentes externos. De ahí se desprende que es condición esencial para esta fase de vitrificado que la misma se realice en condiciones tales que se asegure un recubrimiento completo de todas las superficies metálicas. Esta primera fase de vitrificación no es
10. absolutamente imprescindible, toda vez que, según se comprenderá fácilmente, en ciertos casos, en los que no sean de prever corrosiones a cargo de los agentes externos, tanto por la bondad del ambiente circundante como por estar el soporte hecho de un material adecuadamente resistente, se puede prescindir de ella y utilizar el metal en
15. forma vista, lo cual puede ser explotado ulteriormente como medio para obtener efectos decorativos complementarios.
- 20.

- En ambos casos se procede, luego, a depositar
25. sobre la cara que ha de resultar vista de la pieza, una capa de suspensión o lechada de composición vitrificable con una viscosidad seleccionada de manera que dicha composición sea susceptible de proporcionar sobre la super-

3 0 9 1 0 1



- ficie recubierta un espesor adecuado a las finalidades previstas, con buena cobertura de cualquier saliente u otra irregularidad superficial que se pueda presentar. La preparación de esta composición vitrificable se realiza de acuerdo con las normas usuales, teniendo en cuenta las anteriores condiciones y adicionándole pigmentos o agentes colorantes que, después de la cocción den el color deseado para el motivo decorativo previsto. El recubrimiento formado de esta manera es sometido a una cocción al menos parcial, después de haber sido secado en la forma corriente, de manera que adquiere una estabilidad de forma y resistencia mecánica para permitirle llegar hasta las fases de tratamiento posteriores del procedimiento.
- 5.
- 10.
15. Es evidente que, en ciertos casos, esta capa de fondo puede estar constituida por la propia capa protectora descrita en lo que precede.
20. En todos los casos, llegado a esta fase del procedimiento, la cara vista de las piezas son recubiertas con otra capa de composición vitrificable, en cuya operación son de tener en cuenta las mismas o similares condiciones descritas en el caso de la segunda capa. Esta nueva capa es secada a una temperatura tal y durante el tiempo adecuado para que este recubrimiento presente la resistencia mecánica adecuada para el manejo de las piezas pero con una naturaleza friable, compacta y de textura suficientemente fina para hacer posible su rayado.
25. Igual que en el caso anterior esta composición es adicio-

3 0 9 1 0 1

30 EN



nada de los agentes adecuados para obtener en ella, después de la cocción a alta temperatura, cualquier color deseado, generalmente en contraste con respecto del color que se ha de obtener en la capa previamente aplicada.

5. A continuación se procede a rayar la capa seca y eliminar las partes de ella necesarias para formar un motivo gráfico cualquiera, de forma que resulte al descubierto la capa coloreada aplicada previamente. El motivo gráfico formado, por sí mismo, eventualmente combinado con el contraste de coloración obtenido, constituye la decoración que, como se comprende, puede variar dentro de los límites más amplios.

10. Como operación final se procede a calentar las piezas trabajadas en la forma descrita hasta obtener la cocción de la última capa y, eventualmente, completar la de las aplicadas anteriormente.

15. Es evidente que el proceso descrito podría prolongarse con otra o varias más capas aplicadas, trabajadas y cocidas en la forma descrita, a continuación de hacer en cada una de las sucesivas las adecuadas reservas superficiales para no cubrir los motivos realizados en las capas subyacentes.

20. El procedimiento descrito proporciona una modalidad totalmente inédita en el terreno de los recubrimientos decorativos vitrificados, y hace posible obtener motivos similares a los denominados esgrafiados que incluso pueden ser realizados en forma original por un artista cualificado.

3 0 9 1 0 1



- Serán independientes del alcance de la presente invención los detalles constructivos y las características accesorias empleadas en su puesta en práctica, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la obtención de recubrimientos vitrificados decorativos, caracterizado por el hecho de partir de chapa metálica, en forma de plaquetas, baldosas o paneles, sobre las cuales se aplica una capa de composición vitrificable mediante el calor cuya capa es secada y vitrificada al menos parcialmente, sobre cuya capa se aplica un segundo recubrimiento de composición vitrificable térmicamente que es secado hasta consistencia rayable y posteriormente eliminado en las superficies correspondientes al motivo decorativo que se trata de obtener, de forma que en estas últimas queda al descubierto la capa inicialmente aplicada, siendo el conjunto cocido finalmente hasta la vitrificación completa de las dos capas.
- 10.
- 15.
- 20.

2. Procedimiento para la obtención de recubri-

3 0 9 1 0 1 ⁻⁷⁻



- mientos vitrificados decorativos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de someter las piezas metálicas de partida a un recubrimiento vitrificado protector, sobre el cual se aplica la primera capa vitrificable que forma el motivo gráfico.
- 5.
3. Procedimiento para la obtención de recubrimientos vitrificados decorativos, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de constituir el recubrimiento protector por la propia capa formadora del fondo del motivo gráfico, la cual es aplicada de manera que recubre totalmente la pieza metálica.
- 10.
4. Procedimiento para la obtención de recubrimientos vitrificados decorativos, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de aplicar, secar, rayar y vitrificar, sobre las capas previamente aplicadas, unos recubrimientos adicionales que son eliminados de encima de los motivos gráficos formados en las capas subyacentes y provistos de motivos adicionales, complementarios de los anteriores.
- 15.
5. Procedimiento para la obtención de recubrimientos vitrificados decorativos.
- 20.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de ocho



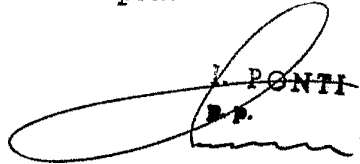
3 0 9 1 0 1

hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 30 de enero de 1965.

VITRIFORM, S.A.

p.a.


J. PONTI
D.P.