

321919



1966

321919

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON EDUARDO GAMIR Y PAVESSIO, residente en Barcelona, Lafor-
ja nº 15 y 17.

s o b r e

UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE REVESTIMIENTOS IRREGULARES
Y EXCENTRICOS EN OBJETOS DE ADORNO.

POOR
QUALITY



- 5.- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional sobre un procedimiento para obtención de revestimientos irregulares y excéntricos en objetos de adorno, mediante el cual se alcanza a resolver la producción de objetos de adornos típicos de determinadas festividades, en los cuales se aprecian particularmente nuevas e inéditas que adquieren una mayor vistosidad y distorsión de reflejos, con el consiguiente resultado de la novedad industrial.
- 10.- Una de las mas valiosas ventajas del procedimiento estriba en la posibilidad del aprovechamiento de elementos ya existentes y que por excesivamente conocidos pueden haber caído en desahuse, Revitalizandolos nuevamente con los beneficios resultantes de la nueva modalidad de su aspecto, finalidad que va intimamente aparejada a la fabricación de los mismos cuerpos de base que constituye el punto de partida, de los nuevos objetos creados por el procedimiento.
- 15.- Puede considerarse a título de ejemplo elemental el caso de las bolas esféricas de suspensión para árboles y guirnaldas de Navidad, de superficie bruñida o de espejuelos, y sobre las cuales mediante la práctica de este procedimiento se recubren de unos fragmentos de otro material (preferentemente plástico) cortado en porciones pequeñas de contornos diversos e irregulares, mezclados con otros fragmentos en forma concreta de cintas de distintas anchuras y longitudes pero en las que todos sus extremos, estén indefectiblemente cortados oblicuamente formando picos muy agudos.
- 20.- La colocación de estas últimas en la fase terminal del revestimiento efectuado produce la particularidad de que al pegarse dichas cintas parcialmente solo por alguna de sus zonas, queda el resto desprendido de tal modo que al secarse y por las reacciones de alabeamiento adopta posiciones de ramificación excéntrica y en todas las inclinaciones radiales y tangenciales con completa anar-
- 25.-
- 30.-

321919

-3-



guia y desconcierto que es lo que determina la multiplicidad de salientes y excrecencias que le dan el tipismo al objeto.

5.- Seguidamente y para establecer un orden y mejor comprensión a todo lo que antecede se describen el procedimiento con la referencia de la ilustración comprendida en el gráfico adjunto:

10.- En dicho plano: La Figura 1ª., esquematiza un corte seccional del objeto considerado como punto de partida. En el ejemplo se escoge una bola esférica (10), como el más simplificado y de acuerdo con la virtud del procedimiento que permite, según se ha dicho, el aprovechamiento de materiales de formas cualesquieras, excedentes de campañas anteriores.

15.- La segunda fase del procedimiento consiste en impregnar toda la superficie (11) lisa y pulimentada de la bola (10) con una materia pegamentosa adecuada y consistente que puede llegar a constituir una capa (10a) Fig. 2ª., de relativa poca grosor, pero suficiente para la retención de los fragmentos de pequeños tamaños del material seleccionado como recubrimiento.

20.- La Figura 3ª., muestra como la bola (10) es pasada, durante la tercera fase del proceso, por una cubeta (12) en la que son contenidos profusamente, los repetidos fragmentos (13) de dimensión variada dentro de unos límites máximos preestablecidos. Lo que se verifica imprimiéndole a la bola un movimiento de penetración simultáneamente al de rotación, teniendo en cuenta que cada bola u objeto tiene en uno de sus polos un apéndice picudo (10b) que permite sostenerla eficazmente.

25.- Cabe advertir respecto a la maniobra de ésta fase descrita en su forma mas elemental o manual, que puede ampliarse y mecanizarse, mediante la colocación de todas las piezas bajo una lluvia metódica de los indicados fragmentos, los cuales presentan como se viene repitiendo, los contornos geométricos mas variados.

30.- En la Figura 4ª., se muestra el aspecto de la difusión previa de estos fragmentos menores que cubre incompletamente la super-



ficie del cuerpo (10), dispuesto para pasar a la fase siguiente.

Esta cuarta fase tiene por objeto hacer pasar en deslizamiento repetido en varios sentidos de giro a las bolas en curso, por encima de una placa o tablero (14) Fig. 5* (dibujada en proporción menor), que toma así contacto con una profusión y apilotonamiento de tiras (15) del mismo material de revestimiento, depositadas lo mas extensamente posible. Dichas tiras en forma de cinta, habrán sido a su vez impregnadas de muevo en el material pegamentoso, con lo que se hallarán preferentemente encojidas e irán pegandose a la bola con la irregularidad necesaria.

Sucede a la anterior una quinta fase de secado y consolidación del pegado que se efectua por cualquiera de los aspectos conocidos de la proyección de aire caliente. Este tipo de secado favorece por la rapidez con que se verifica, acrear determinadas contraeficciones que cooperan mayormente al efecto embellecedor buscado.

Obtenida la composición corporea en su volumen definitivo se procede a la sexta fase referente a la decoración que consiste en unificar el coloreado por pulverización o aerografía, con la particularidad esencial de que la índole del material colorante es predominantemente metalizadora con el fin de concederle un brillo máximo paralelamente al mayor poder de refracción de los destellos con que refleja la luz recibida.

La metalización correspondiente la adquieren recibiendo la acción pulverizadora del barniz en el interior de grandes cámara donde se agrupan determinadas cantidades de objetos mantenidos en suspensión y sometidas a movimiento giratorio lento, al objeto de asegurar la penetración del colorante en todos los recovecos de la ya rugosa superficie de las bolsas, bajo la influencia de una determinada temperatura y sometidos a un secado y enfriamiento posterior.

La Figura 7*., representa el aspecto final obtenido con la última superposición de los elementos e tiras (15) cuyos extremos

321919



-5-

5.- del apéndice (10b) una cápsula sustentadora (18) que le sirve para ser colgada de los diversos lugares en que se emplase el adorno. Esta cápsula consiste en una cubierta cónica (metálica o plástica) en forma de campana perforada en su vértice superior por donde se da paso a dos resortes de alambre de acero (16) cuyas pastillas se introducen en la canalización interior del apéndice (10b) de la bola y con cuya expansión presiona lo suficiente para asegurar la retención y empleando el anillado (17) de los mismos que permanecen sobre el vértice, para enlazar el hilo o equivalente con el que se cuelga de un punto fijo.

10.-

Con respecto al aspecto decorativo resultante cabe consignar una vez mas que el ejemplo no es limitativo dada la amplísima variedad de formas que puede otorgarse así como a los detalles de dimensión y calidades con lo que no se alterará la esencialidad prevista.

15.-

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.-

1a.- Un procedimiento para la obtención de revestimientos irregulares y excéntricos en objetos de adorno, que se caracteriza por comprender el revestimiento exterior sobre la superficie del objeto seleccionado, cualquiera que sea su forma, de una profusión de fragmentos de un material dúctil, en formas y dimensiones diversas, susceptibles de adquirir el endurecimiento y brillos metalúrgicos con capacidad de refracción de los destellos de la luz, propios de la finalidad decorativa a que se destina.

25.-

2a.- Un procedimiento para la obtención de revestimientos irregulares y excéntricos en objetos de adorno, que se caracteriza por comprender un proceso de elaboración que se inicia en la extensión por toda la superficie del objeto seleccionado, liso o quebrado, de una capa de materia pegamentosa que permita efectuar la adherencia, en una o mas fases, de una pluralidad de recortes de ma-

30.-



1966

321919

terial seleccionado como blando y de elevado poder de reflexión de la luz.

5.- 3.- Un procedimiento para la obtención de revestimientos irregulares y excéntricos en objetos de adorno, según la reivindicación primera, caracterizado por comprender después de las fases intermedias de secado por aire caliente, otra fase primordial, en la que una vez adheridas los últimos fragmentos cortados en tiras con puntas agudas, se procede al pintado con colorantes metalizadores, en lo que radica el poder reflectante buscado.

10.- 4.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE REVESTIMIENTOS IRREGULARES Y EXCÉNTRICOS EN OBJETOS DE ADORNO

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 18 de enero de 1966

321919

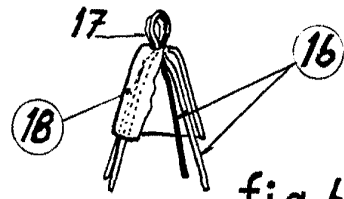
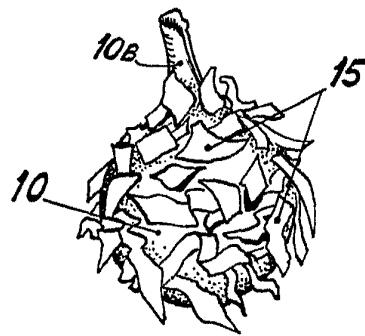
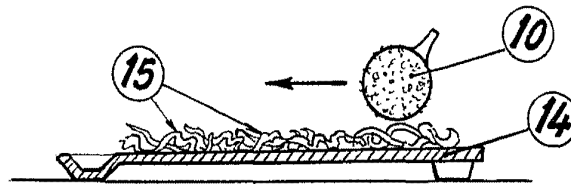
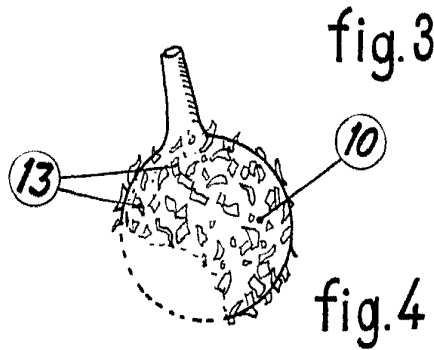
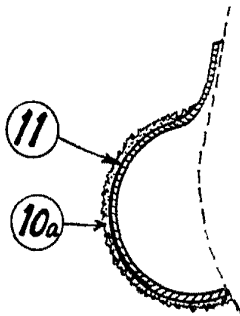
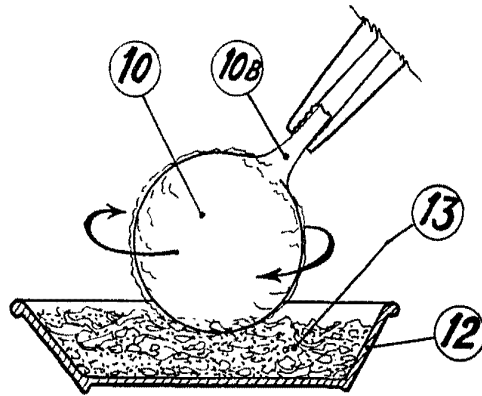
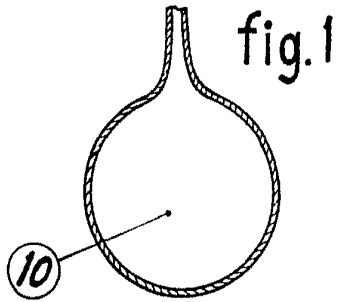


fig.7

Escala variable

18 ENE 1966