

3/2 3 5 2 2



323588

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

a favor de Don Justo CASERO NAVARRO y Don José RIVERO MOROTE, ambos de nacionalidad española, residentes en Gavá (Barcelona), calle San Isidro, 24, 1º, 1ª, por "PROCEDIMIENTO PARA EL DESESALTADO DE PIEZAS METÁLICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un procedimiento totalmente inédito para el desesaltado de piezas metálicas, con cuyo procedimiento se obtienen ventajosos resultados prácticos, no alcanzados hasta la fecha.

5. En efecto, y como es bien sabido, las piezas metálicas que por diversos motivos resultan defectuosamente esmaltadas no pueden ser aprovechadas con ningún fin, desperdiciándose con el perjuicio económico que supone la pérdida de las piezas o placas y la del tiempo y trabajo empleado en la esmaltación.
- 10.

323588



Para subsanar estos importantes inconvenientes se han venido realizando numerosos estudios, ensayándose métodos, siempre sin ningún resultado positivo, ya que el desesmaltado ha sido imposible.

5. Los titulares de la demanda de la presente patente han resuelto totalmente el problema con el procedimiento que se describe a continuación, mediante el cual pueden ser completamente desesmaltadas las piezas o planchas metálicas cuyo esmaltado es defectuoso, de manera que pueden ser esmaltados de nuevo o servir para otras aplicaciones.

10. El procedimiento del invento, consiste, fundamentalmente en sumergir las piezas o planchas, a desesmaltar en un baño de SO_4H_2 y CO_3NA_2 , en el que intervienen para cada litro de H_2O de 200 a 500 gramos de SO_4H_2 y de 5 a 20 gramos de CO_3NA_2 , aproximadamente.

15. Según el procedimiento el expresado baño, con las piezas metálicas en su interior, es sometido a la acción del calor, elevando la temperatura progresivamente hasta alcanzar las 50 a 100°C manteniéndola durante un espacio de tiempo de 1 a 5 horas, dependientemente del espesor de la capa de esmalte y de su composición, hasta conseguir el desconchado, desprendiéndose el esmalte en trozos.

20. Finalmente, se enjuagan o lavan las piezas con agua, preferentemente a presión y caliente a una temperatura de 50 a 60°C.

Con el procedimiento descrito las planchas o pie-

323588



zas metálicas resultan perfectamente pulidas, ya que durante el proceso no se produce corrosión, quedando en condiciones de recibir un nuevo esmaltado, o de ser utilizadas con otros fines.

5. A pesar de los ventajosos efectos prácticos que supone el desesmaltado de las piezas metálicas, el procedimiento objeto de esta patente no presenta, como es de ver, ninguna dificultad, sino que, por el contrario, la ejecución del mismo es extremadamente simple y rápida, por lo que
10. el tratamiento no supone gravamen económico apreciable, lo que equivale a un importante avance industrial, dadas las notables pérdidas que tienen lugar actualmente con las planchas y piezas metálicas de esmaltado defectuoso.

15. Por lo demás, debe hacerse constar que serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en la puesta en práctica del presente procedimiento y, en general, cuanto no altere la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

20. Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

1. Procedimiento para el desesmaltado de piezas metálicas, que consiste esencialmente en someterlas a un proceso de ataque mediante un baño acuoso que comprende SO_4H_2 y

323588



$\text{CO}_3 \text{NA}_2$, mantenido caliente, hasta que se obtiene el des-
conchado de las piezas después de lo cual las mismas son
lavados con agua.

5. 2. Procedimiento para el desesmaltado de piezas metálicas, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que el baño de ataque comprende de 200 a 500 G. de $\text{SO}_4 \text{H}_2$ y 5 a 20 g. de $\text{CO}_3 \text{Na}_2$.
10. 3. Procedimiento para el desesmaltado de piezas metálicas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el tratamiento se efectúa a la temperatura de 50 a 100°C y durante 1 a 5 horas.
15. 4. Procedimiento para el desesmaltado de piezas metálicas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de efectuar el lavado con agua a presión y a la temperatura de 50 a 60°C.
5. Procedimiento para el desesmaltado de piezas metálicas.

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

Barcelona, 19 de febrero de 1966

Justo CASERO NAVARRO
José RIVERO MOROTE

p.a. I. PONTI