



SEP. 1966

332085

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DE SUPERFICIES METALICAS IMITANDO MADERA, PARA DECORACION", a favor de D. José SOTO Martínez, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Fonollar, 10, bajos.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de invención se refiere a un procedimiento destinado a realizar el acabado de superficies metálicas imitando el aspecto de la madera, con fines decorativos y ornamentales. El nuevo procedimiento se aplicará ventajosamente a la

5. decoración de los paneles metálicos que constituyen la superficie exterior de muebles metálicos, para oficinas, cocina, hogar, y otros casos similares.

Mediante la aplicación del procedimiento que se describirá se obtiene un acabado de las superficies metálicas, supuestas lisas, que imita con toda fidelidad el acabado de la madera después de pulida y barnizada, resultando verdaderamente difícil el distinguir entre la madera auténtica y la madera imitada por este procedimiento.

El uso del procedimiento objeto de la presente Patente supone el empleo de materiales de tipo convencional, no sien-



do necesario, en absoluto, el empleo de productos especiales que podrían suponer un encarecimiento del procedimiento, de manera que éste, en su realización, resulta económico y con posibilidad de competencia respecto a otros sistemas de aca-

5. bado superficial de los paneles metálicos.

La explicación del procedimiento para el acabado de las superficies metálicas se realiza a continuación, describiendo cada una de sus diferentes fases.

La plancha metálica que se trata de acabar se somete primeramente a una operación de preparado, consistente en obtener que la superficie sea perfectamente lisa, de manera que las posibles rugosidades e irregularidades que de origen pudiera presentar la plancha metálica se eliminen con un tratamiento adecuado.

15. Por lo tanto, enumerando las diferentes fases, podemos iniciar la explicación de la siguiente manera:

1º Preparación. La superficie metálica a tratar mediante el procedimiento que se describe se somete a una preparación o imprimación realizada a base de un pulido al agua con objeto de reducir a un mínimo aceptable el grado de rugosidad del material. Para ello se empleará tela esmeril de grado muy fino, realizándose el pulido al agua, con objeto de aprovechar el efecto de erosión de ésta, combinado con el de la tela esmeril y también para facilitar el arrastre de las partículas desprendidas de la superficie de la plancha metálica.

A continuación, la preparación comprende la aplicación de una capa de un material de imprimación, que puede realizarse a base de aparejos sintéticos, preferentemente de color blanco, constituidos por compuestos del titanio y elementos similares.

2º Coloración de la superficie. Se trata de comunicar a la superficie metálica una tonalidad cromática de acuerdo con



1966

- 3 -

el tipo de madera a imitar. En consecuencia, existirán tantas tonalidades o colores como sean los tipos diferentes de madera a imitar.

- La coloración se obtiene mediante la aplicación de
5. tintas, constituidas cada una de ellas por una composición formada por un 80% de alcohol etílico de 96° y un 20% de cerveza ácida, que actúa como fijadora. La coloración de la tinta se debe principalmente a la presencia de anilinas minerales, de la tonalidad cromática adecuada para cada caso.
  10. 3º Veteado según la madera. Se trata de realizar en la superficie metálica, ya entintada y con la coloración adecuada según el tipo de madera que se imita, las vetas en imitación de las rayas, pequeñas irregularidades y listas que presenta naturalmente la madera, a consecuencia de su composición y
  15. estructura.

- El veteado artificial se consigue rascando la superficie entintada de la plancha mediante un pincel de pelo duro, lo que provoca el levantamiento parcial de la tinta en las zonas precisamente recorridas por el pincel, cuyo levantamiento
20. da lugar a una rugosidad local, que, con el tratamiento posterior de las vetas artificiales trazadas, adquiere una coloración más oscura que el fondo de la plancha, en imitación fiel de las vetas de la madera.

- 4º Barnizado final. Se somete, finalmente, a la superficie metálica a un barnizado final, disponiéndose primeramente
25. una capa y, tras el secado de la misma, una segunda capa, empleándose para ello un barniz adecuado del tipo, preferentemente, como el empleado para el tratamiento de los recubrimientos de madera para exteriores. El barnizado final protege contra la erosión y
  30. agentes exteriores al acabado anterior de la tinta y el veteado.

Una vez secado el barniz final, que puede acelerarse



SEP. 1966

- 4 -

mediante estufas, lámparas radiadores de calor o paneles radiantes térmicos, queda la superficie terminada, con la imitación difícilmente distinguible del aspecto exterior de la madera barnizada.

5. La aplicación del procedimiento descrito podrá realizarse sobre la superficie de cualquier metal, así como para cualquier forma de la misma, resultando muy conveniente para aplicaciones como el acabado de aparatos electrodomésticos tales como lavadoras, frigoríficos, lavaplatos, etc., así como
10. para muebles metálicos de cocina, oficina, superficies horizontales de mesas, y en general toda clase de muebles metálicos.

El acabado descrito presenta además una notable resistencia al desgaste por erosión y al rayado, constituyendo una protección eficaz de las superficies sobre las que se ha aplicado, prolongando considerablemente la vida útil del aparato decorado en la forma descrita.

15.

Las superficies acabadas por el procedimiento descrito quedan perfectamente lisas y suaves al tacto, con un grado de finura comparable al que presenta, por ejemplo, la carrocería de un automóvil o la superficie de un mueble barnizado al poliéster. Las superficies metálicas a las que se aplique el procedimiento objeto de la presente Patente podrán recibir, además, decoraciones artísticas con la incorporación de dibujos o motivos gráficos de cualquier tipo y estilo.

20.

25. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

30. 1.- Procedimiento para el acabado de superficies metálicas imitando madera, para decoración, caracterizado por



SEP. 1966

- 5 -

constar esencialmente de una primera fase de preparación, que comporta un pulido al agua de la superficie metálica, mediante tela esmeril, y un tratamiento de imprimación de la superficie mediante aparejos sintéticos.

5.                   2.- El mismo procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado esencialmente por comportar una fase de coloración de la superficie, a base de tintas cromatizadas, constituidas cada una de ellas por un soporte disolvente común, constituido en su 80% de alcohol etílico de composición 10. 96% y de un 20% de cerveza ácida, que actúa como fijadora, realizándose la coloración individual según el tipo de madera a imitar, mediante anilinas minerales disueltas en el disolvente citado.

- 3.- El mismo procedimiento según las reivindicaciones 15. anteriores, caracterizado por la realización de un veteado artificial en la superficie entintada de la plancha metálica, en imitación del veteado natural de la madera, mediante el paso de un pincel de cerda dura por la superficie en tratamiento, describiendo dibujos en imitación de los naturales de la made- 20. ra, de manera que el rascado del pincel da lugar a un pequeño levantamiento local de la tinta aplicada sobre la superficie, cuyo raspado se convierte posteriormente en la imitación del veteado vegetal.

- 4.- Procedimiento para el acabado de superficies me- 25. tálicas imitando madera, para decoración, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por comportar un barnizado final de acabado y protección de los tratamientos anteriores, constituido por la aplicación sucesiva de dos capas de barniz, cuyo secado constituye el acabado protector del resultado de 30. las operaciones anteriores.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren



1966

- 6 -

en la esencialidad de la Patente de invención, definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

5.- "PROCEDIMIENTO PARA EL ACABADO DE SUPERFICIES METALICAS IMITANDO MADERA, PARA DECORACION".

5. Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 27 SEP. 1966

P.A. de D. José SOTO Martínez,

E.