





cular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez de manipulación, completa exención de peligro, estética y economía.

Los principios de la Invención recaen sobre un procedimiento y acabado perfecto, para la protección y revestimiento de grabaciones inalterables, cuyas grabaciones o impresiones se realizaran directamente sobre metales de distintas formas y aplicaciones, por cualquier proceso, tal como serigrafía, pinturas y similares, no existiendo sobre ella particular ninguna limitación.

El procedimiento cuyo registro se preconiza, comprende las siguientes fases operativas:

El metal es cortado en piezas apropiadas, se desengrasa, se pule y repule hasta conseguirse una superficie totalmente lisa y se imprime el dibujo o grabado con los clichés correspondientes, o, por aplicación de pintura, pasando al horno de secado en el que es mantenido durante un tiempo conveniente a la temperatura de 30° C.

Posteriormente se estampa o embute con los moldes de acero especialmente proyectados para este fin.

Las zonas de las piezas no recubiertas por la impresión o grabación, pintado o similar, pueden recubrirse electrolíticamente en baños de níquel, plata, oro o análogo, o, son simplemente pulidas en su defecto, en el caso de tratarse de aceros inoxidable.

Seguidamente se procede a plicar a pistola la capa o capas de una solución transparente y protectora, pasando inmediatamente a una fase de secado y cocido al horno, durante unas tres horas y a la temperatura de 80° C.

Después se realiza una nueva operación de repulido



de la pieza, desengrado y limpieza, quedando totalmente acabada.

El procedimiento descrito podrá ser aplicado sobre cualquier superficie metálica, de formas, dimensiones y usos diversos.

Descritas, por manera suficiente, la naturaleza y finalidad de la Invención, se hace constar expresamente que, cualquier modificación de detalle que se introduce en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto en cuanto no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

1<sup>a</sup>.- Un procedimiento para revestimiento y protección de impresiones sobre metales caracterizado esencialmente porque, como primera fase operativa, se procede al corte de piezas metálicas, las que se ajustan, pulen y repulen, y, después de haber sido desengrasadas, se procede a la impresión del motivo adecuado, bien con clichés o por pintura, pasándose la pieza a un horno de secado a una temperatura de 30<sup>o</sup> C., realizándose posteriormente una estampación o embutición en moldes especiales de acero.

2<sup>a</sup>.- Un procedimiento para revestimiento y protección de impresiones sobre metales según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente porque, los sectores de las piezas no recubiertas por los dibujos o grabaciones

21



son susceptibles de recubrimiento por proceso electrolítico o simplemente pulidas cuando se trate de piezas de acero inoxidable, aplicándose a pistola la capa o capas de una solución transparente protectora, pasándose a una fase  
5 de secado y cocido en un horno, durante unas tres horas, y, a una temperatura de 80º C., procediéndose a un nuevo repulido de la pieza, desengrasado y limpiado.

3º.- "Un procedimiento para revestimiento y protección de impresiones sobre metales".

10 Todo ello tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, y, a los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 21 DIC. 1966

JAIÑE REURER CERVERA  
p.a.