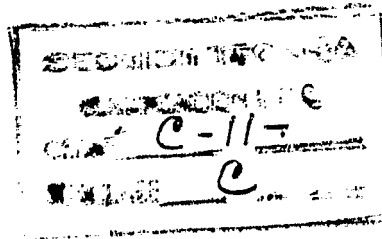


358703



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

por VEINTE años

en España, a favor de D. Enrique MARDONES ACEBAL, de nacionalidad española, residente en BILBAO c/ Rodriguez Arias nº 55 3ª cuya Patente se refiere a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VELAS COLOREADAS CON ESTRUCTURA INTERNA CUARTEADA"

.O.O.O.O.O.O.O.O.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

5.- El presente invento se relaciona con la fabricación de velas y más en particular se refiere a un procedimiento para fabricar las mismas creando en la estructuración de sus masas cuarteamientos y cambios de coloración, merced a los cuales se obtienen unidades de gran efecto decorativo.

10.- El procedimiento de fabricación aquí preconizado para la conformación de velas se realiza a partir de una serie de moldes metálicos con sus formas peculiares de acuerdo con la configuración que se quiera lograr. Se prevé, como es natural, la posibilidad de que los moldes sean partidos, a fin de conseguir una comoda operación de desmoldeo cuando la forma de la vela no permita el empleo de un molde monobloque.

15.- Todos estos moldes metálicos, que pueden disponerse en cada bastidor en número variable, se encuentran cir-



cundados totalmente por una cámara por donde puede circular un fluido líquido o gaseoso a la temperatura más adecuada, con el fin de efectuar un perfecto moldeo y una refrigeración violenta si ello es preciso.

5.- Se inicia la operación, disponiendo en los moldes los cabos de la futura vela, en el centro de su cuerpo, con el contrapeso en su parte inferior para un perfecto tensado del mismo.

10.- Se establece, si ello se juzga oportuno, una temperatura en el fluido de las cámaras que rodean al molde, adecuada para mantener en óptimo grado de fluidez la cera, cuando se esta haciendo el llenado de los moldes.

15.- La fusión se establece aproximadamente entre los 70 y 80 grados C. por ello, puede lograrse si se juzga oportuno esta temperatura en los moldes, ya antes de comenzar el vaciado de la cera líquida sobre ellos.

Cuando el molde se encuentra lleno de cera líquida, se procede a la aportación de CERA CON COLORANTE.

El colorante será anilina a la grasa.

20.- La aportación del colorante se efectuará sin que la temperatura descienda de los 70 grados C.

25.- Esta aportación del colorante se hace de tal modo que por gravedad hace el recorrido longitudinal de toda la vela, de suerte que solo así queda veteada en toda la longitud que recorre el colorante aportado junto a la cera que se vierte.

30.- Se desprende de esta operación la necesidad de que la cera con colorante, tiene la suficiente cohesión para que no se diluya en el conjunto de la cera fundida que constituye el cuerpo de la vela.



Además de esta cohesión, también se desprende la necesidad de que tenga una densidad superior a la cera que constituye el cuerpo de la vela, para que haga el recorrido pertinente para alcanzar el fondo.

5.- Cuando se desee que las vetas con colorante adopten una forma helicoidal, se imprime un ligero giro a la masa líquida de cera y por inercia al depositar la cera con colorante, es arrastrada en forma helicoidal y se logra el fin deseado.

10.- La aportación de cera-colorante ha de hacerse de acuerdo con la longitud de la vela, con el fin de que cuando comience la refrigeración para que la cera se solidifique, el citado colorante haya efectuado prácticamente todo el recorrido longitudinal de la vela.

15.- Después de efectuada la aportación de colorante, se efectúa el enfriamiento del molde, introduciendo a la temperatura más apropiada el fluido que se quiera en las cámaras entre los moldes.

20.- Por el enfriamiento del molde, este enfriamiento en el cuerpo de la vela comienza por su periferia, ocasionándose un rechupe central, que deberá ser rellenado con cera de color apropiado.

25.- Y por fin regulando la temperatura y la brusquedad de la refrigeración se puede lograr un cuarteamiento ornamental en el cuerpo interno de la vela.

Las ventajas del procedimiento aquí preconizada pueden sintetizarse en:

Se logran velas, con coloreamiento veteado, en forma de vetas lineales o helicoidales.

30.- Se logran velas con el cuerpo de masa uniforme, o



Con el cuerpo interno cuarteado, simulando una especie de cristalización interna que produce su efecto ornamental.

5.- Para facilitar el desmoldeo, el molde se prevee con una capa de deslizante graso ello facilita la extracción

Una idea más completa del objeto que constituye este invento la proporciona la descripción siguiente, al hacer referencia a los dibujos que a este invento se acompañan, en los que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

En dichos dibujos:

15.- La figura 1ª, es la vista, esquemática y parcialmente seccionada, de un modo de realización de los moldes destinados a la fabricación de velas. En este ejemplo de realización se incluyen una cámara de elemento calefactor o refrigerador, según convenga; aunque también se sugiere en el invento la posibilidad de organizar el sistema de modo que los moldes puedan ser sumergidos de una masa líquida a determinada temperatura.

Las figuras 2ª a 9ª muestran, de modo esquemático y ordenado, las distintas fases que comprende este procedimiento de fabricación, así:

25.- La figura 2ª, fase de molde vacío

La figura 3ª, fase de colocación de la mecha.

La figura 4ª, fase de calentamiento externo del molde.

30.- La figura 5ª, fase de llenado del molde con cera fundida

Fi



La figura 6ª; fase de adición de cera coloreada.

La figura 7ª; fase de descenso, por gravedad, de la cera coloreada hasta ocupar toda la longitud de la vela.

La figura 8ª, fase de enfriamiento del molde con rechupe central que es rellenado adecuadamente.

5.-

La figura 9ª; fase de enfriamiento brusco del molde para conseguir el cuarteamiento de su masa interna con fines decorativos.

En relación con las figuras anteriormente comentadas se

- 10.- hace la aclaración de que en ellas se indica con -1- el molde metálico, en cuya oquedad -2- se deposita la cera fundida -7-, siendo -3- el elemento sustentante del cabo o mecha de la vela -4-, al cual es tensado, en posición, mediante los contrapesos -6-. El fluido calefactor o refrigerante, según la fase del proceso, se indica con 5-A y 5-B, respectivamente y genericamente con -5- en la figura 1ª de estos dibujos.

15.-

Las gotas de cera coloreada se señalan con -8- y con -9- las vetas que dichas gotas producen en su descenso a través de la masa de cera fundida -7-, en tanto que la flecha -10- señala el rechupe central de rellenado y -11- el cuarteamiento interno de la masa como efecto del brusco enfriamiento de la misma.

20.-

Descrita convenientemente la naturaleza de la Patente de Invención como, asimismo, la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar, que en la misma, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle, que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se introduzcan no se cambié altere o modifique, la esencialidad del objeto descrito.

25.-

30.-



N O T A

Se declara como de novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 5.- 1ª.- "Procedimiento de fabricación de velas coloreadas con estructura interna cuarteada", de acuerdo con el cual se crean unos moldes convencionales dotados de un perforación central en su base inferior, la cual perforación, en dicho proceso, es atorada por el cabo o mecha interior -
- 10.- de la unidad a crear, cuyo cabo se suspende por su terminal superior, disponiendose un contrapeso en el tramo inferior que sobresale de dicho molde; caracterizandose, además, los referidos moldes por disponerse, facultativamente, en materias desmontables, cincunvaladas por cámaras comunicadas con
- 15.- teniendo un fluido cuya temperatura es graduada por sistemas caloricos o refrigerante de tipo convencional.
- 20.- 2ª.- "Procedimiento de fabricación de velas coloreadas con estructura interna cuarteada", de acuerdo con el cual las paredes de los moldes objeto de la reivindicación anterior, son elevadas en temperatura, hasta alcanzar los 70º a 80º centigrados, por calentamiento del fluido inyectado en las cámaras que envuelven a dichos moldes, llevandose a efecto inmediatamente en ellos el vertido de la cera fundida hasta un grado predeterminado de calmatación.
- 25.- 3ª.- "Procedimiento de fabricación de velas coloreadas con estructura interna cuarteada, de acuerdo con el cual la sucesiva fase, en el orden operativo de la reivindicación 2ª, la constituye la adición de cera intimamente ligada con amilina grasa, como colorante, manteniendo la temperatura a
- 30.- 70º centigrados, dicha cera colorante descende longitudinalmente a través de la masa por acción de la gravedad, pudiend-



do, facultativamente, adoptar un trayecto helicoidal por rotación de la masa que ocupa el molde.

5.- 4ª.- "Procedimiento de fabricación de velas coloreadas con estructura interna cuarteada, de acuerdo con el cual consecuentemente a la fase objeto de la reivindicación 3ª, se procede a realizar un enfriamiento brusco de la masa mediante cambio de temperatura del fluido de las cámaras que circulan los moldes obteniendo el cuarteamiento interno de la masa global.

10.- 5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VELAS COLOREADAS CON ESTRUCTURA INTERNA CUARTEADA".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 2 de octubre de 1.968

E. GONZALEZ VACA
P.º P.

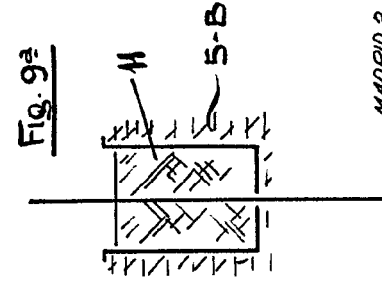
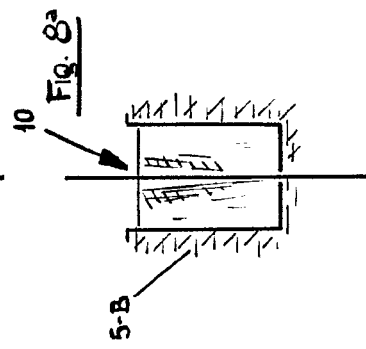
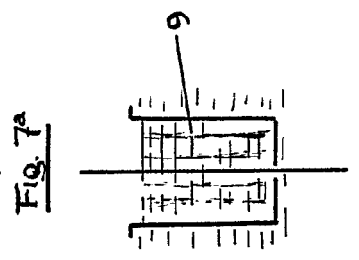
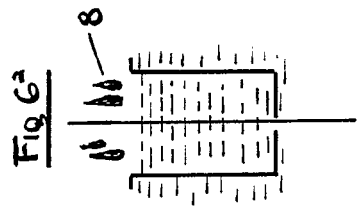
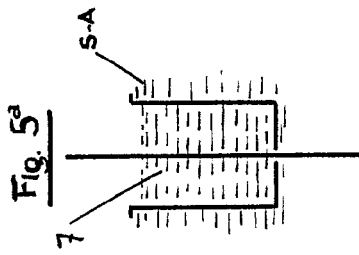
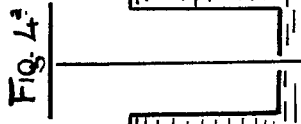
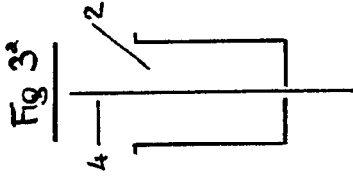
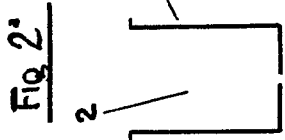
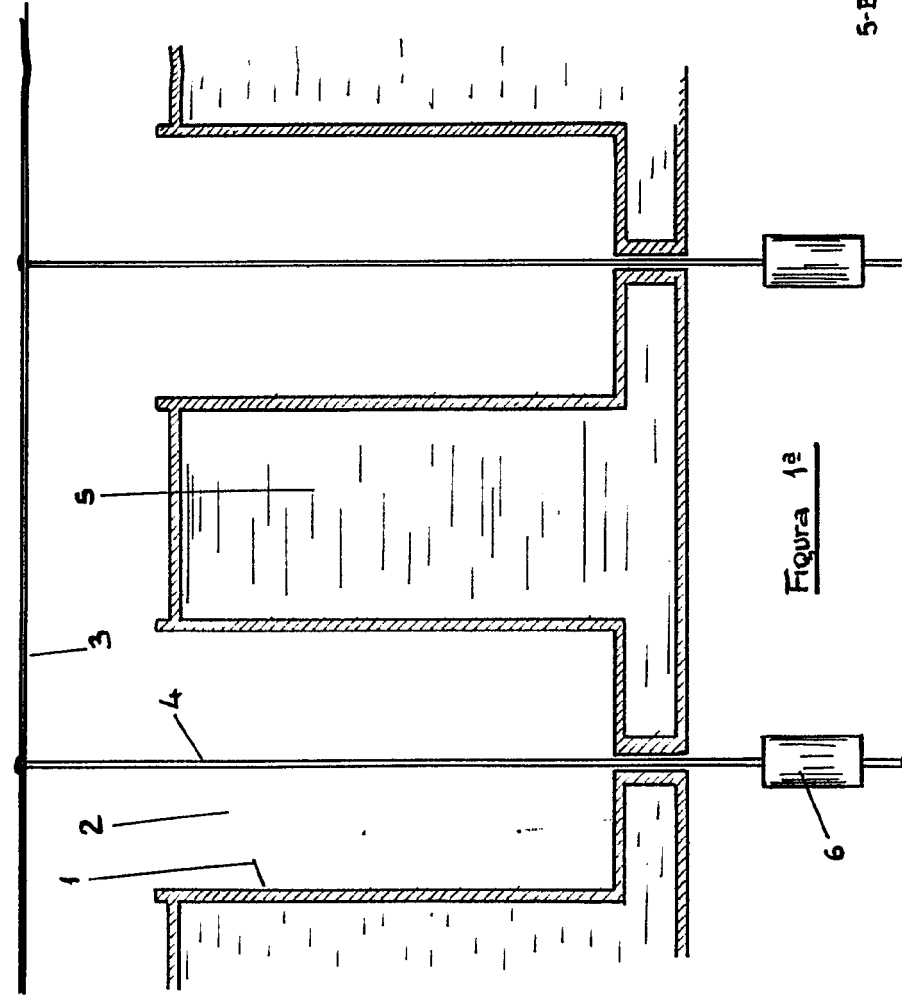
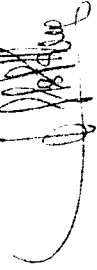


Figura 1ª

MADRID 2, OCTUBRE DE 1968



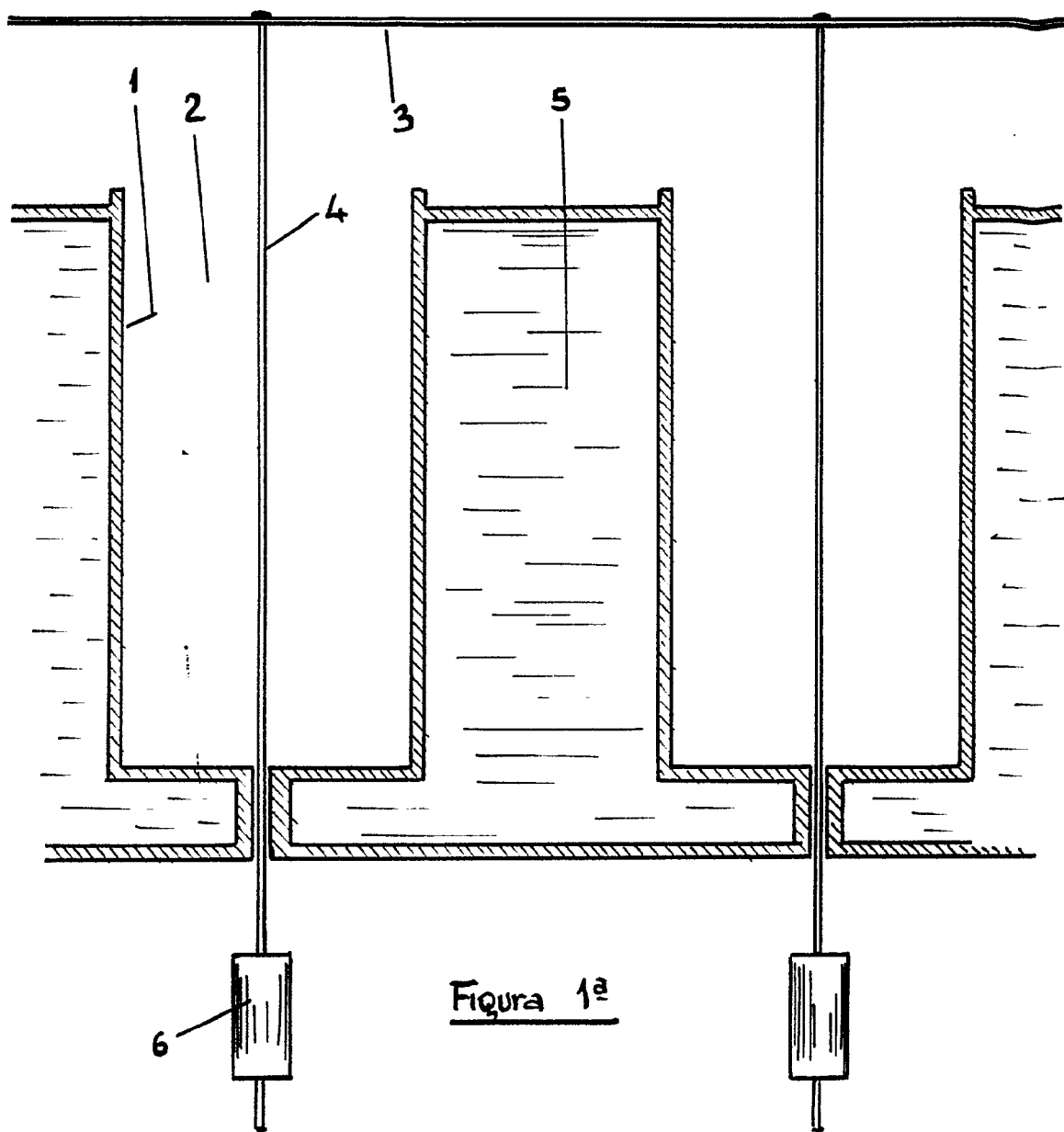


Figura 1ª

5-B

Escala variable

Fig. 2^a

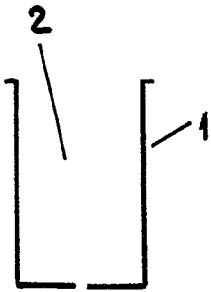


Fig. 3^a

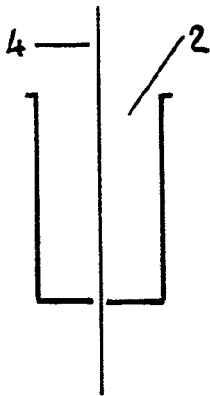


Fig. 4^a

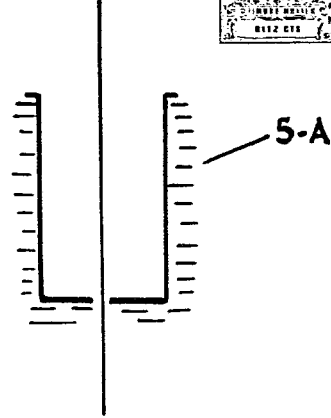


Fig. 5^a

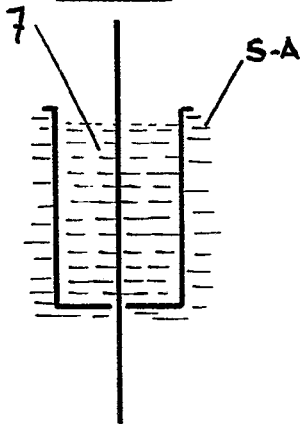


Fig. 6^a

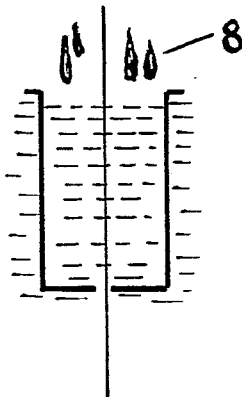


Fig. 7^a

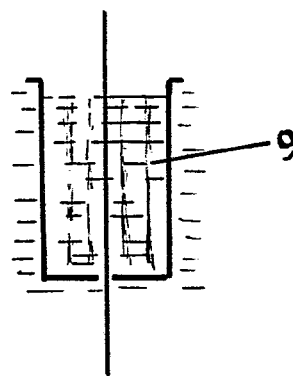


Fig. 8^a

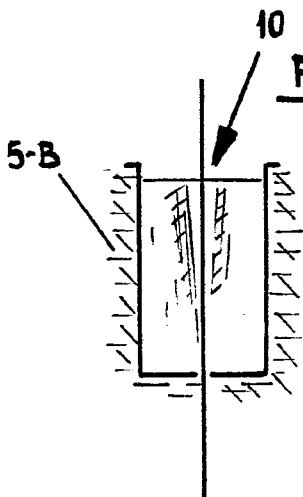
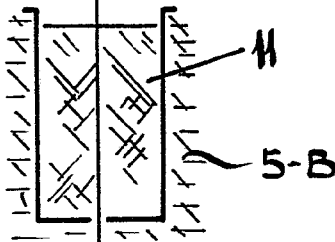


Fig. 9^a



MADRID 2 OCTUBRE DE 1968