

Int. Cl.²: G09F

402060

402060



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.

CLASE _____

SUBCLASE _____

MEMORIA DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

BOCCARD & CIE., M. BOCCARD, SUCC., de nacionalidad
suiza.

Residente en GENEVE (Suiza). -25, rue de l'Arquebuse.

por :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRE-
CIOSO".

POOR
QUALITY



La presente invención concierne a un procedimiento de fabricación de un sello postal de metal precioso, especialmente de oro, plata o platino, así como del sello postal obtenido por este procedimiento.

- 5.- Se conocen ya procedimientos de fabricación de sellos postales de metal precioso. Es de lamentar, que los sellos obtenidos por estos procedimientos conocidos presenten agujeros, lo que les hace quebradizos. En efecto, estos sellos de metal precioso a base de hojas muy finas se vuelven muy quebradizos cuando presentan agujeros, los cuales les quitan su flexibilidad.

- 10.- La presente invención propone un procedimiento de fabricación de un sello postal, que presenta una gran flexibilidad sin ser, al mismo tiempo, quebradizo. Estos sellos postales excesivamente flexibles presentan con fineza los temas ejecutados y numerosos detalles, sin contener fisuras y roturas en el metal.

- 15.- Según la invención, el procedimiento está caracterizado porque el metal precioso se lamina en diferentes laminadores y paralelamente se forja a golpes de martillo y a mano, haciéndose esta forjadura especial en forma de cola de golondrina, con el fin de influenciar en la estructura de la hoja y darle una flexibilidad excesivamente grande; se varía el espesor de las hojas de 0,05 mm. a 0,20 mm. y se revisten más tarde con un pegamento, estampándolas y recortándolas en sellos del tamaño determinado con anterioridad.

- 20.- El fin de este procedimiento reside en el hecho de lograr poner un metal precioso, por ejemplo el oro, en hojas. Para esto se utilizan unas máquinas para laminar el metal precioso. Las máquinas conocidas no sirven, lamentablemente, para dar a las hojas de metal precioso laminadas la extrema e indispensable flexibilidad. Es por esto que hay que solicitar mano de obra,
- 25.-
- 30.-



la única que puede imprimir la flexibilidad indispensable a la hoja de metal precioso.

El procedimiento descrito a continuación concierne a la fabricación de una hoja de oro. No obstante, con el mismo procedimiento, sería posible fabricar hojas de otro metal precioso, sea de plata o de platino.

Se parte de un lingote de oro puro. El oro puro se le añade cobre, níquel, plata; las proporciones variarán según el color deseado: semi amarillo, semi limón, verde claro, verde oscuro, sevres, etc. El todo se calienta a 1200° o 1300° C y da un nuevo lingote de por ejemplo, 15 cm. de largo sobre 3,5 cm. de ancho y de 0,7 a 0,8 cm. de espesor. Después de una cocción comienza en el primer laminador la "cura de adelgazamiento". Nueva cocción del lingote para obtener un metal que presente la flexibilidad deseada, después un segundo laminado. La cinta de oro se alarga a cada paso por el laminador de 4 a 6 metros, y no se parará hasta que haya alcanzado una longitud de 17 a 18 metros.

Ahora hay que plegar esta cinta laminada en 16 partes iguales, antes de recurrir a los servicios de un tercer laminador que va a producir cuadrados de 10 cm. de lado. Las hojas cortadas en cuatro se intercalarán, una a una, entre las páginas de una especie de carnet de papel. El espesor relativo de las hojas, no se habla ya más que en décimas de milímetro, permite utilizar todavía una máquina para desbastar, que devolverá cuadrados más o menos vueltos a su dimensión primera, de 10 cm. sobre 10 cm.

Desde ahora la máquina no tiene más la palabra, los martillos entran en acción, y los obreros realizan un trabajo que dará la flexibilidad deseada a la hoja de oro. Las hojas de oro se impresionan con martillos que pesan 3,250 Kg., 6,5 Kg., y 9 Kg. Después de cada operación de impresión, la hoja de oro se calien-



ta. Una nueva operación de impresión sigue a este calentamiento, y así sucesivamente. Estas operaciones de impresión se llaman "batidos". Es por esta razón que se llama al obrero que ejerce esta operación, batidor de oro. Después de este batido, el obrero pone la hoja de oro sobre una placa de granito plana. Los golpes de martillo se deben dosificar con cuidado. Estos golpes se aplican sobre la hoja en forma de cola de golondrina, que da una estructura bien determinada a la hoja y cambia la disposición molecular de ésta, para darle la flexibilidad indispensable para la confección de sellos postales. Se obtienen entonces hojas de oro que presentan un espesor que puede variar entre 0,05 mm. y 0,20 mm. El batidor de oro trabaja la hoja de oro en último lugar, antes de que ésta pase a la operación de impresión que da al sello el aspecto deseado. Una impresión de un sello, que presenta por ejemplo un dibujo que contiene relieves, produce tensiones en el metal de la hoja, por esta razón es muy importante obtener una hoja excesivamente flexible y por lo tanto no quebradiza. Esta propiedad sólo se puede lograr por medio de un batido, como se ha descrito anteriormente. Esta forjadura especial a golpes de martillo y en forma de cola de golondrina, para obtener la estructura deseada de la hoja, es la principal característica de la presente invención.

Cuando las hojas de oro, plata o platino convienen en lo que concierne a su espesor y flexibilidad, se procede entonces a un engomado minucioso. Este engomado consiste en un revestimiento de un lado de la hoja con un papel, que presenta en uno de sus lados una capa de cola engomada, de manera que el dorso del sello terminado sea pegajoso, exactamente como un sello vulgar de papel.

Después el sello se estampa individualmente, o por bloques



individuales de número indiferente. Después queda el recorte del borde dentado; el número de dientes estará indicado por el cliente. El sello puede también recibir un rebatido, siendo dicho rebatido en forma de tejado.

95.- Los sellos postales de metal precioso se utilizan en diferentes ocasiones, por ejemplo, para señalar un aniversario o un suceso de cierta importancia. Así para conmemorar un personaje o el aniversario o la independencia de ciertos países, se acostumbra a emitir sellos postales de metal precioso.

100.-

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

105.- 1ª).-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO" caracterizado porque el metal precioso se lamina en diferentes laminadores y paralelamente se forja a golpes de martillo y a mano, haciéndose esta forjadura especial en forma de cola de golondrina, con el fin de influenciar en la estructura de la hoja y de darle una flexibilidad excesivamente grande; se varía el espesor de las hojas de 0,05 mm. a 0,20 mm. y se revisten más tarde con un pegamento, estampándolas y recortándolas en sellos del tamaño determinado con anterioridad.

110.- 2ª).-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO" según la reivindicación 1, caracterizado porque el batido de las hojas de metal precioso se hace en varias operaciones y con ayuda de varios martillos, y porque después de cada batido se calienta la hoja.

115.- 3ª).-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO" según la reivindicación 1, caracterizado porque el dorso de la hoja se reviste con un papel engomado, de manera que el sello, una vez terminado, presente un lado que se pegue.

120.- 4ª).-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO" según la reivindicación 1, caracterizado porque

mlc



el batido de las hojas se hace con ayuda de martillos que tienen un peso que varía entre 3,250 Kg. y 9 Kg.

5ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO" según la reivindicación 1, caracterizado porque
125.- las hojas laminadas están cortadas en cuatro y porque se intercala entre cada hoja una hoja de papel, esto antes de que las hojas de metal pasen a la operación de batido.

6ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO" según la reivindicación 1, caracterizado porque
130.- se parte de un lingote de oro puro al que se añade cobre, níquel y plata, escogiendo las proporciones según el color que se desee dar a la hoja.

7ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN SELLO POSTAL DE METAL PRECIOSO".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento treinta y siete líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 25 de Abril de 1.972.-

JOSE M.ª TORO
P.P. }

mte