

409107

Int. Cl.º: B 44C

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una Patente de Invención por 20 años, para todo el territorio español, a favor de DON JUAN SEBASTIÁN JULIA, de nacionalidad española, residente en Madrid, Francisco - Vitoria, nº 8, por: PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE PLACAS DECORATIVAS.

— — — : 000 : — — —

La Patente de invención a que se refiere la presente Memoria, se destina a garantizar la explotación y - la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de un procedimiento para la obtención de placas decorativas.

5.-

**POOR  
QUALITY**

Las placas decorativas a que nos referimos son traslúcidas, de gran belleza y pueden ser utilizadas en la confección de lámparas, cristalerías, adornos de todas clases; luces indirectas en exteriores, terrazas, jardines, etc.; anuncios luminosos, vitrales y otros.

10.-

Los elementos esenciales que se utilizan en la confección de las placas decorativas son gránulos cristalinos de diferentes colores, un pegamento transparente y una marquetería o encuadramiento que determina las líneas periféricas de los objetos que entran en la composición representada en la placa.

15.-

La citada marquetería se obtiene previamente por moldeo de plomo o de una aleación conveniente. Por su parte, los gránulos cristalinos de colores deben estar exentos de polvo y poseer unas dimensiones que les permitan pasar por la malla de 2 a 5 mm.; el material será de preferencia el cristal molido pero también pueden utilizarse otros materiales de apariencia semejante y menor peso, como pueden ser las granzas de determinados materiales plásticos también transparentes.

20.-

25.-

Contando con los materiales expresados, el procedimiento a seguir es el siguiente:

Sobre una superficie plana, se dispone una hoja de papel siliconado y, sobre ella, la marquetería que determina el encuadramiento de las figuras, en cuyos huecos, con orden artístico y combinando los colores, se acomoda la cantidad suficiente de gránulos cristalinos que, después, se enrasan para que no sobresalgan de los bordes superiores de la dicha marquetería. Seguidamente se añade el pegamen-

30.-

35.- to transparente, que estará constituido por una serie de productos adhesivos que secan al mismo tiempo, utilizándose de preferencia pegamentos plásticos de secado uniforme del tipo de la laca de uñas.

40.- Al secar el pegamento, unifica los gránulos cristalinos comprendidos en cada uno de los departamentos de la marquetería y forma conjuntos que copian las formas interiores de los mismos y que resultan adheridos a sus paredes.

45.- La hoja de papel siliconado que ha servido de soporte para la confección de la placa, según hemos visto, puede ahora ser retirada para dejar visible la parte posterior lisa de la placa decorativa, cuyos detalles son perfectamente apreciables por traslucidez.

50.- Las placas decorativas obtenidas por el procedimiento de la invención comprenden representaciones de objetos, frutas, flores, etc., inclusive personas, con una apariencia mucho más real que las realizaciones de los actuales vitrales y otros tipos de cerramientos transparentes. Ello es consecuencia de que, en un mismo receptáculo de los que determina la marquetería metálica, se pueden disponer gránulos cristalinos de diferentes colores pero no mezclados sino agrupados por zonas a fin de conseguir efectos de brillos, sombras, etc., lo cual no ha sido aún posible de llevar a cabo como no sea a base de pintura superpuesta a las placas traslúcidas o transparentes que integran la composición.

Las citadas placas decorativas fabricadas según

65.- el procedimiento de la invención, poseen aún un natural efecto de luminosidad que incrementa su belleza y que es consecuencia de las múltiples reflexiones y refracciones que sufre la luz al atravesar la capa de gránulos cristalinos los cuales, por causa de sus formas poliédricas irregulares y de su anárquica disposición a granel, presentan una pluralidad de facetas orientadas en todas las direcciones.

70.- En un ejemplo preferido de realización y tratándose de gránulos de verdadero cristal, en el procedimiento de la invención se establece una fase previa en la que se consiguen los citados gránulos en las mejores condiciones para el trabajo, sin polvo ni aristas vivas o cortes opacos que afearían el aspecto del resultado final. Dicha fase previa consiste en un enfriado rápido de la masa cristalina - desde su temperatura de fusión de unos 1,500 °C hasta la temperatura ambiente de 20 °C, después de lo cual se procede a su molido hasta que se obtiene la granulometría apropiada.

75.- Son variables las circunstancias de tamaño, forma, material y, en general, todas aquellas que no supongan una alteración de la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

= N O T A =

80.- Se declaran de novedad y propia invención las siguientes

= REIVINDICACIONES =

- 95.- 1º - Procedimiento para la obtención de placas - decorativas caracterizado porque uno de los elementos esenciales que entran en su composición es una marquetería o - encuadramiento que se obtiene previamente por moldeo de plomo u otro metal o aleación conveniente y que determina las líneas periféricas de los objetos que entran en la composición representada en la placa.
- 100.- 2º - Procedimiento para la obtención de placas - decorativas según la reivindicación 1º, caracterizado porque otro de los elementos esenciales que entran en su composición son gránulos cristalinos de diferentes colores que deben estar exentos de polvo y poseer unas dimensiones que les permitan pasar por la malla de 2 a 5 mm., cuyo material será de preferencia el cristal molido aunque también pueden utilizarse otros materiales de apariencia semejante y menor peso, como pueden ser las granzas de determinados materiales plásticos también transparentes.
- 105.- 3º - Procedimiento para la obtención de placas - decorativas según la reivindicación 2º, caracterizado porque, para el caso de tratarse de gránulos de verdadero cristal, se establece una fase previa para la obtención de los mismos en las mejores condiciones para el trabajo, sin polvo, ni aristas vivas o cortes opacos que afean el aspecto del resultado final, la cual fase previa consiste en un enfriado rápido de la masa cristalina desde su temperatura de fusión hasta la temperatura ambiente y proceder seguidamente a su molido.
- 110.-
- 115.-

- 120.- 4<sup>a</sup> - Procedimiento para la obtención de placas decorativas según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que, sobre una superficie plana, se dispone como base una hoja de papel siliconado y, encima de ella, la marquetería metálica que determina el encuadramiento de las figuras, en cuyos huecos, con orden artístico y combinando adecuadamente los colores, se acomoda una cantidad suficiente de gránulos cristalinos que, después, se enrasan para que no sobresalgan de los bordes superiores de la dicha marquetería y, seguidamente, se añade un pegamento transparente que estará constituido de preferencia -
- 125.- por una serie de productos adhesivos de secado uniforme que, al secar, unifica los gránulos cristalinos comprendidos en cada uno de los departamentos de la marquetería y forma conjuntos que copian las formas interiores de los mismos y que resultan adheridos a sus paredes.
- 130.- 5<sup>a</sup> - Procedimiento para la obtención de placas decorativas según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, una vez seco el pegamento y a partir de ello, puede ser retirada en cualquier momento la hoja de papel siliconado utilizada como base, para dejar visible la cara posterior lisa de la placa decorativa, cuyos detalles son perfectamente apreciables por traslucidez, una vez fijada en la estructura general de la que forma parte.
- 135.- 6<sup>a</sup> - PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE PLACAS DECORATIVAS.
- 140.- Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de siete hojas me
- 145.-

conografiadas por una sola de sus caras y debidamente número-  
meradas.

Madrid, 29 de Noviembre de 1.972

VICENTE OCHOA  
P.P.

