



414923

 23
 Int. Cl.²: B24C11(A61B, A61D)

F.C. 216-75

P A T E N T E
 D E
 I N V E N C I Ó N

a favor de Don José Oriol VIDAL ROCA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Carretera de Sarriá, 134,136, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN DE SUPERFICIES ANTIDESLIZANTES EN APARATOS SANITARIOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un proceso para el tratamiento de las superficies esmaltadas en aparatos sanitarios para producirles efectos antideslizantes sin perjudicar en absoluto la protección esmaltada de las mismas y sin menoscabo de sus condiciones higiénicas y de limpieza.

5.

El esmaltado de los aparatos sanitarios, por su extraordinaria firmeza resulta resbaladizo, para personas u objetos, cuando el fluido intermedio es de pequeña tensión superficial (agua jabonosa, lejías de baja

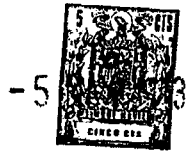
10.

414923



concentración etc.).

- Hasta el presente, todos los intentos para proporcionar rugosidad o propiedades antideslizantes a tales superficies esmaltadas, han dado poco resultado o han sido un fracaso, bien por haber perjudicado el esmalte o bien por presentar tales superficies unas irregularidades que han resultado incómodas en su utilización y además perjudicado las condiciones higiénicas de lavado y limpieza.
- 5.
10. El procedimiento de la invención resuelve por completo tales inconvenientes, puesto que las propiedades antideslizantes se logran gracias a una especie de grabado que puede considerarse que carece de profundidad con lo que el tratamiento equivale a un mateado del esmalte, con lo que se mantienen totalmente las condiciones de higiene y limpieza, y se consigue un aumento considerable del coeficiente de rozamiento.
- 15.
- Las fases de aplicación del proceso de la invención, son esencialmente las siguientes:
20. Una vez aplicado y solidificado por completo el esmaltado se aplica o proyecta sobre la superficie a tratar un fino polvo abrasivo mediante una máquina impulsora por aire comprimido. Esta máquina presenta un dispositivo distribuidor especial para lograr una perfecta distribución y homogeneidad en la aplicación del polvo abrasivo y a una velocidad controlada.
- 25.
- El cabezal de esta máquina es deslizante para poder transportar la proyección del abrasivo con facili-



414923

dad por toda la superficie a tratar, por ejemplo por todo el fondo de una bañera.

5. Entre el cabezal de proyección y la superficie a tratar se dispone un sistema de pantalla para perfilar las figuras que se desea grabar sobre la superficie, estando constituida esta pantalla por una plantilla de caucho magnético para su perfecta adaptación y fijación sobre la referida superficie, cuya plantilla-pantalla lleva practicados los orificios o perfiles que se desea grabar sobre dicha superficie o fondo.

10. Completa el referido proceso, como elemento también necesario en la aplicación del mismo, un aspirador recuperador del abrasivo, cuya misión es la de recuperar y recoger el abrasivo impulsado y el polvo que se origina.

15. Las diversas fases y dispositivos de aplicación del proceso deben estar completamente controladas y coordinadas puesto que la aplicación del abrasivo ha de responder a un perfecto control para formar el mateado antideslizante que se persigue, y sin perjudicar para nada al esmalte de la superficie que se trata.

20. El polvo abrasivo que se aplica mediante la máquina impulsora ha de ser perfectamente homogéneo y de finísimo grano para producir los efectos perseguidos.

25. Serán independientes del objeto de la presente invención los tipos de mecanismo y dispositivos que se utilicen, dimensiones y potencias de los mismos, elementos de control y regulación, y, en general todo cuanto

414923⁺⁵



no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

5. 1. Procedimiento para la formación de superficies antideslizantes en aparatos sanitarios, que consiste esencialmente en partir de un finísimo, homogéneo y uniforme polvo de material abrasivo, y mediante una impulsión por aire comprimido con distribución regulable para lograr una perfecta y homogénea repartición y además con velocidad controlada, y a través de un cabezal deslizando y movable, aplicar el polvo abrasivo impulsado por aire a impulso controlado sobre la superficie a tratar, interponiendo entre el chorro de polvo abrasivo dirigido y la superficie, una pantalla que además de perfeccionar el control del choque de las partículas abrasivas contra el esmalte, determina los dibujos o perfiles a producir en el mateado superficial sobre el esmaltado,
- 10.
- 15.
20. que pueda producirse.

2. Procedimiento para la formación de superficies antideslizantes en aparatos sanitarios, según la



414923

-5

reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la pantalla que se interpone entre el cabezal protector de la máquina impulsora y la superficie a tratar es una plantilla-pantalla de caucho magnético que

5. lleva practicados los orificios o perfiles que se desea grabar sobre la superficie esmaltada, cuya pantalla-plantilla se adapta y fija perfectamente sobre dicha superficie esmaltada.

10. 3. Procedimiento para la formación de superficies antideslizantes en aparatos sanitarios, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la proyección del polvo abrasivo se realiza mediante un mecanismo impulsor por aire comprimido provisto de distribuidor regulador y con control de velocidad,

15. para lograr una repartición completamente uniforme y homogénea, y además provisto de cabezal deslizante para el reparto por toda la superficie a tratar, y disponiéndose además de un aspirador recuperador del abrasivo y del polvo que se origina.

20. 4. Procedimiento para la formación de superficies antideslizantes en aparatos sanitarios.

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 5 de mayo de 1973

José Oriol VIDAL ROCA

P.A. I. PONTI
P.P.

H/