



5 dos actualmente para el mismo fin, contandose entre estas ven-
tajas la gran sencillez del proceso y su reducido coste, cosa
que unida al excelente aspecto y atractivo que se imparte a
los objetos obtenidos, dan al procedimiento creado los méritos
necesarios para merecer la protección inherente al registro -
de Patente de Invención, tal y como lo define el artículo 46
de la vigente Ley de Propiedad Industrial.

10 El procedimiento de fabricación objeto de la inven-
ción comprende en esencia las siguientes fases operativas que
deben considerarse en su conjunto, como formando parte inte-
grante del proceso, aunque algunas de las operaciones a que
se refieren puedan realizarse por separado y sin supeditación
de unas a otras, según la clase de operación de que se trate.

15 Para lograr las velas especiales decorativas que nos
proponemos obtener debe procederse como sigue:

Primeramente prepararemos una mezcla de arena silicea
con un grado de humedad del 5% o valores aproximados en más o
en menos, preparando una cantidad de mezcla acorde con el nú-
mero de velas que se desee producir en una tirada.

20 A continuación depositaremos dicha mezcla de arena
silicea sobre una superficie lisa y sólida, formando una ca-
pa cuyo espesor dependerá del tamaño de las velas a obtener,
pero en terminos generales puede oscilar entre 8 cm y 30 cm,
constituyendo así una bancada de arena silicea, en la cual se
25 configuraran las cavidades que daran forma a los moldes para
el vaciado o moldeado de las velas.

30 Con independencia de las operaciones citadas, se fun-
dirá la parafina en un recipiente, alcanzando 185°C, u otra -
temperatura aproximada, añadiendo al liquido obtenido el co-
lorante necesario, según el color que se desee dar a las ve-
las.

.../...



Una vez la parafina fundida y coloreada, se procederá al llenado con ella, en estado caliente y líquido de los moldes formados en la bancada de arena silicea, dejandola reposar en los moldes hasta que se solidifique por enfriamiento natural a la temperatura ambiente.

La fase siguiente del proceso consiste en la destrucción o desmoronamiento y esparcido de la bancada de arena silicea, recogiendo las piezas conformadas en ella, que han adquirido ya la forma sólida necesaria que permita su manejo sin deformaciones.

La operación que sigue limpiará con cuidado las piezas ya moldeadas efectuando su retoque y eliminando de su superficie los granos de arena que puedan llevar adheridos.

Por último, las piezas moldeadas como queda expuesto, se pasarán a un baño en parafina líquida fundida a 125°C. o temperatura similar, con el fin de recubrirlas de una capa que les dé un acabado fino y brillante, para seguidamente y una vez solidificada dicha capa, proceder al taladrado de las piezas para la colocación en ellas de las mechas correspondientes.

Para el desarrollo del proceso descrito podran utilizarse los útiles, aparatos y elementos más idoneos según las operaciones a realizar. pudiendo fabricarse velas de las más variadas formas, tamaños y colores e incluso velas transparentes sin arena.

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

1.- Procedimiento de fabricación de velas especiales decorativas, caracterizado por comprender la realización del

.../...

AKC



9/3

siguiente conjunto de operaciones:

- a) Preparación de una mezcla de arena silicea con un grado de humedad del 5% o valores aproximados en más o en menos.
- 5 b) Formación de una gruesa bancada sobre una superficie lisa y sólida, depositando la mezcla de arena silicea - obtenida en la fase precedente, dependiendo el grosor de la bancada de arena del tamaño de las velas a fabricar.
- c) Configuración en dicha bancada de arena de las ca-
10 vidades constitutivas de los moldes que han de dar forma a - las velas.
- d) Fundición en un recipiente de parafina a 185° C, u otra temperatura aproximada, mezclando luego en el líquido un colorante.
- 15 e) Llenado, con la parafina licuada y coloreada, de los moldes del banco de arena, dejandola enfriar a la temperatura ambiente hasta que se solidifiquen las piezas, adquirien- do la dureza necesaria para que no se deformen al manipular- las.
- 20 f) Desmoronamiento y esparcido del banco de arena si- licea y recogida de las piezas, moldeadas y solidificadas, - procediendo luego a su limpieza y retoque, eliminando los gra- nos de arena de su superficie.
- g) Traslado a un baño de parafina fundida a 125° C
25 u otros valores similares, de las piezas moldeadas segun las fases anteriores, recubriendolas con una capa de acabado que impartirá a sus superficies, finura y brillo, procediendo fi-

m.c.

.../...



nalmente al taladrado de las velas y colocación de la mecha.

2.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VELAS ESPECIAL-
LES DECORATIVAS", de conformidad en un todo en lo esencial y
fines industriales a lo descrito en la precedente memoria des-
criptiva.

5

Esta memoria consta de CINCO hojas, escritas o meca-
nografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 7 AGO. 1973

Por autorización de los interesados.

ME