

El tipo de medallones afectados por la invención son los que suelen emplearse con gran profusión en los pomos, tiradores, y aplicados en ciertas zonas de los muebles, así como en lámparas, broncees artísticos, e incluso en bisutería y marroquinería. Estos medallones vienen fabricándose de cerámica, en su expresión más económica y también de porcelana, así como en cobre, resultando, sobre todo estos últimos, excesivamente caros, debido a su largo y costoso procedimiento de fabricación y a las materias utilizadas.

El procedimiento objeto de la invención tiene la finalidad de obtener medallones del tipo general ó aplicación citada, de constitución metálica, pero a costes notablemente más económicos, no obstante lo cual resultan también vistosos y atractivos y de formas exactas y precisas, que permiten un buen acoplamiento y montaje.

Para lograr los mencionados fines, el nuevo procedimiento objeto de la invención se desarrolla como sigue:

Partiendo de planchas laminadas de hierro, de un calibre adecuado, variable según la extensión ó clase de medallón a obtener, se troquelan estas para obtener piezas discoidales, ó sea circulares, que también pueden ser ovaladas, rectangulares ó de cualquier otra forma geométrica, a las cuales, además de darles el contorno requerido, se configuran sus superficies de forma abombada, ó sea convexamente por una cara y concavamente por la opuesta.

Una vez troquelada la plancha, las piezas dis-

.../...

5. coidales obtenidas, se depositan en un recipiente conteniendo una solución acuosa desengrasante, tal como de hidrato de sodio ó sosa caustica, detergentes, u otra, en cuyo baño se mantienen de entre 3 a 10 minutos, según la suciedad u oxidación que lleven en sus superficies, hasta que las adherencias y suciedad se haya disuelto, tras lo cual se lavan con agua una ó varias veces, procediendo luego a su secado, manual, por aire caliente ó con otro medio cualquiera.

10. La fase siguiente del procedimiento consiste en recubrir las dos caras de las piezas con una ligera capa de imprimación a base de esmalte de color oscuro, tal como azul, negro, marrón ó similar, que se aplica preferentemente pulverizando mediante pistola neumática.

15. Una vez preparadas las piezas según queda expuesto, se colocan en un horno eléctrico que se halle frío, ó sea a la temperatura ambiente, y despues de carga do se conecta para iniciar el calentamiento del horno con las piezas en su interior, siendo esto de gran importancia para lograr los resultados que se proponen. El horno se
20. deja que siga calentándose, hasta que llega a las temperaturas de entre 700 a 780°C, en cuyo momento se desconecta, abriendo seguidamente la boca y las escotillas de ventilación para que el horno empiece a enfriarse con
25. cierta rapidez, pero manteniendo en su interior las piezas previamente cocidas, para que su enfriamiento no sea brusco sino paulatino.

Cuando el horno ha alcanzado de nuevo la temperatura ambiente, se extraen las piezas cocidas, apli-

.../...

5 cándoles por su cara convexa una capa de barniz blanco ó de otro color apropiado, para servir de fondo a los motivos gráficos del medallón, tras lo cual se vuelven a introducir en el horno, eléctrico, estando este a la temperatura ambiente, se conecta el horno cuando está ya cargado con las piezas y se deja que suba la temperatura gradualmente hasta 700 ó 780°C. tras lo cual, se deja enfriar el horno hasta que su temperatura desciende a la del ambiente cosa que se acelera abriendo las escotillas y ello con las piezas en su interior, después de lo cual se extraen las piezas.

10 A las piezas metálicas cocidas por segunda vez, según se ha expuesto, se les aplican ya las respectivas calcomanías conteniendo los motivos gráficos, las cuales se adhieren a la superficie convexa y con estas montadas se llevan a otro horno eléctrico distinto (aunque podría emplearse también el utilizado en los anteriores tratamientos). Este horno debe hallarse frío, ó sea a la temperatura ambiente, cuando se colocan en su interior las piezas y una vez todas introducidas, es cuando se conectará, dejando que la temperatura interna aumente hasta los 600 ó 650°C, en cuyo momento se desconecta el horno y sin abrir las escotillas para que el enfriamiento sea mas lento, se dejan las piezas en su interior hasta que

15 la temperatura del horno apagado desciende a la natural del ambiente, en cuyo momento se extraeran las piezas, convertidas en unos vistosos medallones, listos para -

20 montarse en los herrajes de los muebles, tal como pomos, asas, tiradores, sobre el propio muelle, ó en lámparas,

25

.../...

jarrones, bronce artísticos u otros lugares.

El procedimiento descrito podrá realizarse con los medios mas idoneos y con posibilidad de alterar ligeramente las temperaturas, el empleo de otras materias similares a las expuestas, el grosor de las planchas de hierro, las formas, los tamaños, los motivos y la aplicación, asi como cualquier otra circunstancia secundaria que no modifique lo esencial que caracteriza al procedimiento, que se resume en la siguiente.

NOTA REIVINDICATORIA
=====

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

1.- Procedimiento de fabricación de medallones para herrajes de muebles y similares, caracterizado porque las piezas troqueladas y conformadas con el adecuado abombamiento, procedentes de una plancha de hierro se depositan en un recipiente conteniendo una solución acuosa de hidrato de sodio ó sosa caustica, detergente u otra materia de similares propiedades, en cuyo baño se mantienen de entre 3 a 10 minutos para la disolución de las materias extrañas y desengrasado de sus superficies, tras lo cual son lavadas y secadas, procediendo luego a recubrir las dos caras con una ligera capa de imprimación a base de esmalte, de color oscuro, aplicado preferentemente mediante pistola neumática.

2.- Procedimiento de fabricación de medallones para herrajes de muebles y similares, caracterizado porque

.../...

las piezas obtenidas según la precedente reivindicación se colocan en el interior de un horno eléctrico cuando éste se halla desconectado y a la temperatura ambiente, conectándolo una vez cargado, para dejar que la temperatura interior aumente progresivamente hasta alcanzar de entre 700 a 780°C. en cuyo momento se desconecta el horno, abriéndose además la boca y las escotillas de ventilación al objeto de que el horno vaya enfriándose con cierta rapidez, pero manteniendo en su interior las piezas previamente cocidas en las que se evitará un enfriamiento brusco, extrayéndolas cuando estas y el horno han descendido a la temperatura ambiente.

3.- Procedimiento de fabricación de medallones para herrajes de muebles y similares, caracterizado porque a las piezas cocidas de acuerdo con la reivindicación anterior se las recubrirá sólo por la cara convexa con una capa de barniz blanco ó de otro color apropiado para fondo, volviendo a introducir las en el horno eléctrico estando este a la temperatura ambiente, tras lo cual se conecta, dejando que la temperatura alcance de entre 700°C a 780°C. desconectando en este momento, abriendo la boca y las escotillas para que el horno se enfríe con las piezas en su interior, hasta que ambos descienden a la temperatura ambiente, en cuyo momento se extraen las piezas.

4.- Procedimiento de fabricación de medallones para herrajes de muebles y similares, caracterizado porque a las piezas tratadas con el doble cocido en las condiciones de las reivindicaciones 2 y 3, les son aplicadas sobre sus superficies convexas las respectivas calcomanías

.../...

con los motivos gráficos, y con estas montadas se introducen en otro horno eléctrico, cuando este se halla a la temperatura ambiente, conectándolo una vez cargado, para dejar que su temperatura ascienda de entre 600°C. a 650°C.
5 en cuyo momento se desconecta el horno y sin abrir sus -
escotillas, se deja enfriar lentamente con las piezas cocidas en su interior, hasta descender ambos a la temperatura ambiente, tras lo cual son extraídas las piezas del
horno.

10 5.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MEDALLONES
PARA HERRAJES DE MUEBLES Y SIMILARES", de conformidad en
un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito
en la precedente memoria descriptiva.

15 Esta memoria consta de SIETE hojas escritas ó
mecnografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 18 DIC. 1974

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ CORTES
P. P. *[Handwritten signature]*