



PATENTE DE INVENCION

ES 11 21 10 A 1
NUMERO 457/00
FECHA DE PRESENTACION 17-NOVIEMBRE-76

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL C23D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCION
**"PROCEDIMIENTO PARA EL RECUBRIMIENTO DE PARTES DE SUPERFICIES DECA-
PADAS DE OBJETOS ESMALTADOS".**

71 SOLICITANTE (S)
AUSTRIA EMAIL AKTIENGESELLSCHAFT

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Wilhelminenstrasse, 80 WIEN (Austria).

72 INVENTOR (ES)
D. WALTER PENNERSTORFER

73 TITULAR (ES)
AUSTRIA EMAIL AKTIENGESELLSCHAFT

74 REPRESENTANTE
M.V. DE LA TORRE

UNE A-4 MOD. 3108
CONCEDIDA

UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

12 SET. 1977

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años para España, se solicita a favor de la Firma AUSTRIA EMAIL AKTIENGESELLSCHAFT, entidad austriaca, residente en WIEN (AUSTRIA), Wilhelminenstrasse, 80; por: "PROCEDIMIENTO PARA EL RECUBRIMIENTO DE PARTES DE SUPERFICIES DECAPADAS DE OBJETOS -- ESMALTADOS".-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para el recubrimiento de partes de superficies decapadas de objetos esmaltados como son por ejemplo, baterías de cocina, siendo aplicado en este caso sobre aquellas partes de la superficie, las que no han de ser esmaltadas y antes de ser efectuado el esmaltado de la superficie restante, un recubrimiento resistente a las temperaturas y a la corrosión.-

5

Como las partes de la superficie decapada se han de entender aquellas zonas de la superficie, las que durante el esmaltado del respectivo objeto por unas razones técnicas ó bien por motivo de su presentabilidad no pueden ó bien no deben ser recubiertas por el esmalte.-

10

El esmalte tiene la propiedad de menguarse durante la cocción y al existir unas aristas vivas. Por lo tanto, es imposi-

15 ble esmalter de una manera ópticamente, impecable, por ejemplo, los
cantos rectangulares o bien unas superficies frontales estrechas,
tal como éstas son constituidas, por ejemplo, por los bordes de —
las baterías metálicas de cocina.—

20 Con el fin de eliminar este defecto, ya se habían tomado
ante todo para las baterías de cocina esmaltadas de chapa de acero
diferentes medidas para el embellecimiento de los bordes manguados
de las mismas. De este modo, ya se han llegado a conocer las llama
das baterías de cocina rebordeadas, en las que el borde del monaje
había sido rebordeado, por lo que se ha conseguido que las reduc—
25 ciones, que se presentan después del esmaltado, no se encuentran —
dispuestas en el inmediato campo visual del observador. En cuanto
a su presentabilidad, esta solución, sin embargo, no resulta ser —
satisfactoria.—

30 Otra medida había sido adoptada para los llamados monajes
de bordes en la forma de talud, en los que el borde es extendido —
hacia arriba en la forma de cono, a fin de ser cubierto después de
haberse realizado el esmaltado y al estar manguado el esmalte en —
este lugar con un aro de acero inoxidable. Esta forma de construc—
ción sin embargo, tiene el inconveniente de que por debajo de este
35 aro de acero se pueden formar unos cultivos de bacterias.—

Finalmente se ha llegado a conocer un procedimiento en el
que los bordes de las baterías de cocina después de haber sido rea
lizado el esmaltado son lijadas para seguidamente ser recubiertas
por galvanotécnia. Este procedimiento, sin embargo, acusa el incon
40 veniente de que las operaciones del lijado han de ser efectuadas —
con el máximo esmero, con el fin de impedir que se produzca una —
fragmentación del esmaltado, aparte de que para efectuar el recu—
brimiento por galvanotécnia han de ser empleados unos esmaltes que
sean resistentes a los ácidos.—

45 De acuerdo con la presente invención, para la solución de

este problema se propone que el recubrimiento por metalización con llama, preferentemente cerámico ó bien metálico, sea realizado con preferencia bajo un ángulo oblicuo con respecto a la superficie --
50 que ha de ser recubierta.-

Las superficies que han de ser tratadas conforme a la -- presente invención son limpiadas, antes de ser realizado su recu--
brimiento, por medio de un decapado y/ó por un soplado con chorro de arena, respectivamente.-

55 Durante el proceso de recubrir, las superficies para las cuales se tiene previsto el esmalte posterior, puedan ser protegidas contra este recubrimiento por una cubierta adecuada ó bien por medio de una conformación correspondiente, como asimismo es posible limpiarlas mediante una operación de lijado, de rectificado ó bien
60 de torneado después de la operación de recubrimiento. En el esmalado de una capa ó bien de varias capas, el cual tiene lugar a continuación, los fanglomerados de esmalte que en el recubrimiento es
tán pegados, pueden ser quitados con facilidad antes de procederse a la cocción del esmalte por un limpiado, como asimismo es posible
65 eliminar fácilmente del recubrimiento el esmalte cocido, debido a la reducida adherencia del mismo. Esta eliminación pueden ser realizada, por ejemplo, por una operación de limpiado o bien por un
ligero cepillado.-

A continuación, el procedimiento arriba explicado se describe de una forma más detallada por medio del plano adjunto. La --
70 única figura muestra la vista en sección transversal de un cacharro de cocina equipado con un borde que ha sido doblado hacia fuera y que ha de ser recubierto de acuerdo con la presente invención.-

El borde del cacharro de cocina 2, el cual ha sido indicado con la referencia 2, puede ser recubierto una vez efectuado --
75 el decapado y el tratamiento de la superficie con el chorro de arena en el sentido de las flechas A por una metalización con llama; --

en este caso, una cubierta de protección 3 ha de proteger la superficie exterior y una cubierta de protección 4 ha de proteger la superficie interior del cacharro, las cuales han de ser esmaltadas a continuación, contra el recubrimiento. Tal como se puede desprender del plano, la cubierta exterior puede ser realizada en la forma de un recipiente cilíndrico giratorio sobre cuyo borde el cacharro es colocado con su borde 1. De este modo, el cacharro de cocina puede ser pasado gracias a la rotación del recipiente cilíndrico 3 por una pistola estacionaria de pintura al duco, con el fin de ser realizado el recubrimiento.-

Como sustancias para el recubrimiento pueden ser empleados los metales de un elevado punto de fusión, los ácidos metálicos ó bien los carburos de estos metales. Una vez que haya sido efectuado el recubrimiento del borde 1, el borde interior 5 puede ser limpiado de los restos de este recubrimiento tal como ya anteriormente indicado por medio de una operación de lijado, de rectificad o ó bien de torneado.-

95 REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento para el recubrimiento de partes de superficies decapadas de objetos esmaltados; siendo aplicado a las partes de la superficie que no han de ser esmaltadas, y antes de ser realizado el esmaltado de la restante superficie, un recubrimiento que es resistente tanto a las temperaturas como así mismo a la corrosión; es caracterizado porque un recubrimiento por metalización con llama preferentemente cerámico ó bien metálico, es realizado con preferencia bajo un ángulo oblicuo con respecto a la superficie que ha de ser recubierta.-

105 2ª.- Procedimiento; según reivindicación 1ª, caracterizado porque las superficies que han de ser recubiertas son sometidas al acondicionamiento de superficies de tipo mecánico como, por ejemplo, al tratamiento por un chorro de arena.-

110 3ª.- Procedimiento; según reivindicación 1ª, caracterizado porque durante la aplicación del recubrimiento las superficies que a continuación han de ser esmaltadas son protegidas contra el material de recubrimiento por medio de una cobertura ó/y por una correspondiente conformación de la pieza.-

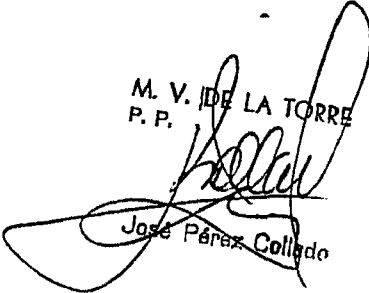
115 4ª.- Procedimiento; según reivindicación 1ª, caracterizado porque los restos de esmalte son eliminados del recubrimiento resistente a las temperaturas y a la corrosión, por medio de un lavado ligero cepillado o análogo.-

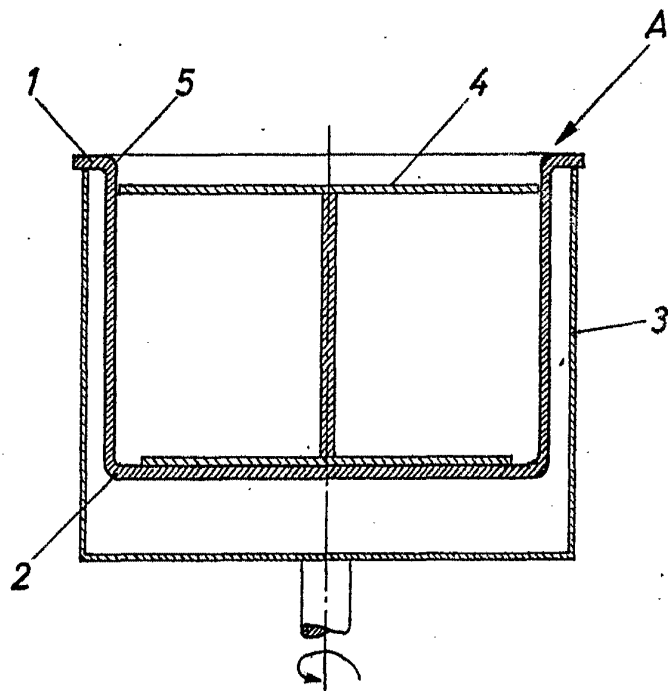
5ª.- "PROCEDIMIENTO PARA EL RECUBRIMIENTO DE PARTES DE SUPERFICIES DECAPADAS DE OBJETOS ESMALTADOS".-

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara, a las que se les acompaña un plano para su mejor comprensión.-

Madrid, 17 NOV. 1976

M. V. DE LA TORRE
P. P.


José Pérez Collado



ESCALA VARIABLE
Madrid, 17-11-76.-

M. V. DE LA TORRE
P. P.

Edo.: Rocio Blanco Alázar