



18	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			14 DIC. 1976		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
27 SET. 1977 CONCEDIDA					
47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
		Int. Cl. B44C 3/12			
64	TITULO DE LA INVENCION				
	"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MURALES EN RELIEVE".				
71	SOLICITANTE (S)				
	D. FRANCISCO BRIZ PONCE.				
	DOMICILIO DEL SOLICITANTE				
	Comandante Sta. Pau, 13-3º.Izda. - ZARAGOZA.				
72	INVENTOR (ES)				
	El mismo solicitante.				
73	TITULAR (ES)				
74	REPRESENTANTE				
	D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON.				

EC/ij/7.594

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin
la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio
de explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio
nacional, de una Patente de Invención de acuerdo con la vigente Le
5 gislación sobre Propiedad Industrial que, como el enunciado indi-
ca, se trata de "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MURALES EN RELIE-
VE".

 La presente invención tiene por objeto un pro-
cedimiento para la fabricación de murales en relieve, el cual revo-
luciona de una manera absoluta las técnicas que hasta ahora se ve-
10 nían empleando para la realización de dichos murales, afectando la
innovación tanto al proceso de las operaciones como a la materia
prima utilizada.

 Fundamentalmente dichos murales se han venido
15 realizando en madera o a base de piezas de cerámica, y en cual-
quier caso la técnica seguida ha consistido en la elaboración manu-
facturada del relieve deseado, bien directamente en el propio mate-
rial constituyente, o bien en un molde previo, lo cual precisa
siempre una laboriosa ejecución, y además una mano de obra artesa-
20 na especializada.

 El procedimiento que ahora se preconiza elimi-
na los inconvenientes mencionados, empleando una materia prima fun-
damentalmente distinta, con preferencia espuma de poliestireno ex-
25 pandido, en cuyo material la obtención del relieve no se trabaja
manualmente sino mediante un producto o medio corrosivo que produ-
ce el desgaste deseado.

 Esencialmente dicho procedimiento, objeto de
la invención, consiste en preparar con la materia prima piezas cor-
tadas en la forma y tamaño de baldosines o losetas; y luego aco-
30 plar piezas de las mismas en el número necesario para conseguir

1 las dimensiones deseadas, fijando cada una con un clavo en el cen-
tro, y sobre ellas se realiza el dibujo concreto que se desee, pa-
ra luego desgastar las zonas precisas según se desee bajo o alto
5 relieve, y una vez hecho ésto, se separan las piezas y se sumergen
individualmente en un baño endurecedor, para finalmente volverlas
a acoplar en la misma distribución, ya sobre la pared de aplica-
ción, fijándolas por encolado y claveteado, y pintarlas con pintu-
ras sintéticas plásticas adecuadas.

Según se puede comprender, este procedimiento
10 exige menos laboriosidad que los convencionales, y no precisa de
mano de obra especializada, a no ser para la realización de los di-
bujos, que incluso también pueden resultar sencillos si se reali-
zan por un procedimiento de copiado a partir de unos originales
plasmados en otra parte, y todo ello con la particularidad de que
15 el resultado final obtenido se asemeja totalmente a una cerámica
de las tradicionales.

Para comprender mejor la naturaleza del inven-
to, en el plano adjunto representamos (a título de ejemplo meramen-
te ilustrativo y no limitativo) una forma preferente de realiza-
20 ción industrial, a la que nos remitimos en nuestra descripción; so-
bre dicho plano:

La figura 1 corresponde a la perspectiva de
una de las piezas unitarias elementales.

La figura 2 es una perspectiva de un conjunto
25 de piezas unitarias acopladas, ya en proceso de obtención del re-
lieve.

Para la obtención de murales, de acuerdo con
las particularidades del procedimiento de fabricación que se preco-
niza, se parte de una materia prima similar al corcho, de un modo
30 particular espuma de poliestireno expandido (especie de corcho sin

1 tético), el cual material se corta en forma y tamaño de baldosas o
losetas (1) con unas determinadas medidas concretas según convenga

5 Dichas losetas o piezas unitarias (1) se agru-
pan para formar con tantas como sean precisas la dimensión superfi-
cial deseable, colocándolas sobre una pared en la que se fijan me-
diante un clavo (2) en el centro de cada una, y sobre el conjunto
de ellas se plasma el dibujo concreto del relieve a conseguir (fi-
guras o abstractos).

10 Una vez realizado el dibujo, en las zonas (3)
que dicho dibujo comprende, o bien en las zonas complementarias,
según sea bajo-relieve o alto-relieve lo que pretenda conseguirse,
se aplica una sustancia o medio (aguarras, gasolina, etc., o calor
por medio de un soldador) capaz de desgastar la materia prima cons-
tituyente, lo cual además permite obtener el relieve en la profun-
15 didad que se desee.

20 Ya conseguido el relieve, se separan las lose-
tas (1) y se introducen por separado en un baño o mortero prepara-
do con un adhesivo, arena y grancilla, lo cual deja, al sacar di-
chas losetas (1), una capa de recubrimiento que, una vez seca,
constituye un endurecedor del material base, de tal manera que una
vez conseguida dicha capa y dejada secar durante el tiempo que sea
necesario, si se observa que no se ha logrado la dureza suficiente
puede repetirse la operación y aplicar de la misma forma más capas
de endurecimiento, tantas como sea preciso.

25 Las piezas (1) endurecidas se vuelven a colo-
car agrupadamente, guardando sus posiciones relativas originales
de acuerdo con el dibujo, y así se procede a pintarlas con pintu-
ras nitrocelulósicas y con pinturas acrílicas, sintéticas y plásti-
cas, con lo que se consigue un acabado que asemeja a una cerámica
30 tradicional.

1 Para la fijación a la pared donde el mural es-
té destinado, se da a la parte posterior de cada pieza (1) un poco
de cola, y una por una se clavetean en su debido orden, de acuerdo
con el dibujo, sobre dicha pared de aplicación.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del pre-
sente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir
que en su conjunto y partes constitutivas es posible introdu-
cir cambios de forma, materia y disposición, sin salirse del cua-
dro del invento, en cuanto tales alteraciones no desvirtúen su fun-
10 damento.

 El solicitante, al amparo de los Convenios In-
ternacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de
extender la presente demanda a los países extranjeros, si fuera po-
sible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

15 Igualmente el solicitante se reserva el dere-
cho de solicitar los adecuados Certificados de Adición, en la for-
ma señalada por la Ley, al introducir en el presente invento cuan-
tos perfeccionamientos se deriven del mismo.

NOTA

20 La Patente de Invención que se solicita por
veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación so-
bre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO DE FA-
BRICACION DE MURALES EN RELIEVE", en todo de acuerdo con las si-
guientes:

REIVINDICACIONES

25 1.- Procedimiento de fabricación de murales en
relieve, caracterizado porque de una materia corchosa sintética,
fundamentalmente espuma de poliestireno expandido, se obtienen pie-
zas a modo de baldosas o losetas, las cuales piezas se colocan en
30 correlación superficial, un número de ellas según las dimensiones

1 que se pretenda, fijando cada una con un clavo en el centro, para
realizar sobre el conjunto de todas un determinado dibujo, y luego
aplicar en las zonas externas o internas de dicho dibujo, según se
desee alto o bajo relieve, una sustancia o medio corrosivo de la
5 materia prima constituyente, una vez hecho lo cual se separan di-
chas piezas para pasarlas separadamente por un baño endurecedor, y
una vez secadas se colocan de nuevo en la distribución originaria
para proceder a un pintado con pinturas sintéticas plásticas ade-
cuadas, fijando cada pieza en su lugar concreto sobre la pared de
10 aplicación mediante encolado y claveteado.

2.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MURALES
EN RELIEVE".

Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria descriptiva que consta de seis hojas, mecanografía-
15 das por una sólo cara, acompañadas de sus correspondientes dibujos

Madrid, a 14 D/C. 1976

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA DIRECTOR
D D

20

JOSE VILCHES BARRIENTOS

25

30

7594
2

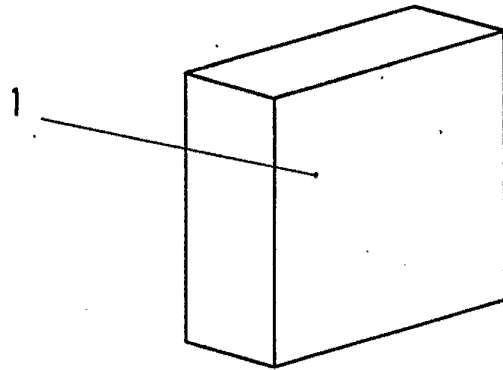


Fig. 1

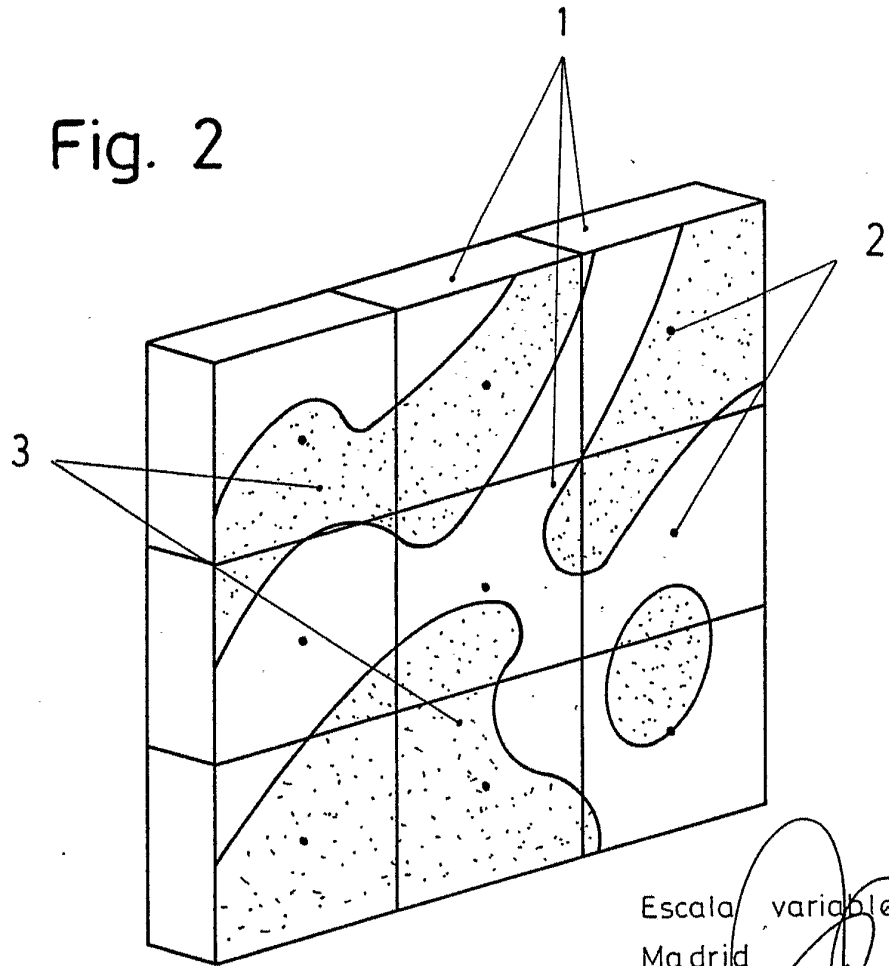


Fig. 2

Escala variable
Madrid
El Agente Oficial
FRANCISCO BRIZ PONCE
P. P.

JOSE VILCHES BARRIENTOS