



ES	11	NUMERO	A 1
	21	454662	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		29. Diciembre 1976	

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

43	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			204B		

64	TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CERAMICA, PARTIENDO DE PASTAS DE MAYOLICA"	

71	SOLICITANTE (S)
D. BERNARDINO MARTINEZ SASTRE	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Av. del Cid, 27 - VALENCIA	

72	INVENTOR (ES)
D. BERNARDINO MARTINEZ SASTRE	

73	TITULAR (ES)
D. BERNARDINO MARTINEZ SASTRE	

74	REPRESENTANTE
D. JUAN LOPEZ SANCHEZ	

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCION

Titular: D. BERNARDINO MARTINEZ SASTRE

Nacionalidad: Española

Domicilio: Av. del Cid, 27 - VALENCIA

Objeto: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CERÁMICA, PARTIENDO DE PASTAS DE MAYÓLICA"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En el curso de la presente Memoria Descriptiva, van a quedar expuestas las fases mediante las cuales se desarrolla un procedimiento de fabricación de piezas de cerámica, de auténtica novedad, y que cumple con los requisitos que establece el vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial, para que otorgue a su titular el privilegio de su exclusiva explotación industrial y comercial en España.

10 Tal y como se expone en el enunciado de esta Patente, en nuestro procedimiento se parte de pastas de mayólica normales y corrientes, sin ninguna caracterís-

15

tica especial, esto es las pastas que normalmente se emplean para la bicocción. Con estas pastas de valor sensiblemente menor, se consiguen con nuestro procedimiento figuras de una apariencia similar a las de gras, mucho más caras, y además con una sola cocción, simplificación ésta que ya de por sí constituye y supone una enorme cantidad de ventajas de todo orden, que no estimamos necesario enumerar.

20

Antes de describir el nuevo procedimiento, será conveniente que rápidamente exponemos que el proceso normal de bicocción, entraña el moldeado previo de la pasta de mayólica, por cualquiera de los procedimientos conocidos, cuales son torno, colada y presión, y cuya pieza una vez seca, queda sometida a la primera cocción a la que se conoce con el nombre de "bizcocho", fase tras la cual se le aplica el barniz y seguidamente se le somete a la segunda cocción; incluso si hubiera de aplicarse colores a la grasa, esta pieza habría de ser sometida a una nueva cocción.

25

30

35

40

En nuestro procedimiento y partiendo, repetimos, de pastas de mayólica corrientes, se procede al modelado de la pieza "en crudo", y naturalmente, por cualquiera de los procedimientos conocidos, puesto que no se altera este punto del proceso industrial. A parte y con carácter previo, se prepara en un recipiente apropiado y a la temperatura ambiente un engobe vitrificable, que está integrado por tres materias: una de ellas consiste en una barbotina (nombre aplicado a la pasta de mayólica comúnmente utilizada); otra consiste en un colorante cerámico y finalmente un vidriado cerámico, del tipo apropiado para

las mayólicas, o fundente cerámico (mezcla sin fritar en su proceso de elaboración).

45 El engobe vitrificable tiene el carácter de un líquido con materias en suspensión (las tres materias anteriormente enunciadas), con una densidad similar al tipo de barbotina que se emplea en el procedimiento de moldeo por colada, esto es, de una acentuada viscosidad.

50 Partiendo de que contamos ya con la pieza modelada "en cruda" y con el engobe debidamente preparado, estando aquella seca, se procede con este engobe a su esmalado interior, si tuviere partes huecas que pudieran verse, pero si careciera de ellas, el mismo engobe se aplicará al exterior de la pieza, pero de forma sóamente difuminada, tal como mediante pistola, si bien puede utilizarse cualquier otro procedimiento mecánico o manual.

55 Llegado este punto, la pieza está lista para su monococción, operación final y única de este género, siempre y cuando la pieza deba poseer un sólo color (el del colorante cerámico que se halla integrado en el engobe).

60 En aquellos casos en que la pieza no fuere monocolor, y la distribución de colores sobre aquella responda a propósitos preconcebidos, o bien deba poseer figuras, flores, etc, etc, habrá de procederse a una preparación previa de diversos engobes, en cada uno de los cuales se encuentre integrado un color cerámico distinto, procediendo con estos engobes cual si se tratase de colores, y acabada la decoración, se someterá la pieza a la monococción o cocción única.

70 La monococción, y esto es también sóamente in

portante, debe ser de iguales características en cuanto a tiempos y temperaturas que la segunda cocción del proceso normal de fabricación de mayólicas, y ello supone ya de por sí una estimable economía.

75

Las piezas obtenidas con este nuevo procedimiento, gozan de un índice menor de dilatación por cambio de temperaturas, respecto a las obtenidas con el procedimiento tradicional, lo que se traduce en menos agrietamientos en su superficie, en una mayor duración y una mayor fortaleza dentro de la fragilidad de estas piezas y materiales, con más resistencia al choque, un sonido acompañado impropio de las figuras modeladas con estas pastas.

80

Suficientemente descritas las características de las fases del nuevo proceso industrial objeto de esta Patente, sólo resta manifestar que serán variables las circunstancias de carácter accesorio, tal como porcentajes, naturaleza de los colores, procedimientos mecánicos o manuales empleados, siempre y cuando ello no afecte a su esencialidad, que se pone de manifiesto en la siguiente

85

90

N O T A
* * * *

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:

95

10.- Procedimiento de fabricación de piezas de cerámica, partiendo de pastas de mayólica, que se caracteriza porque en una primera fase, se procede a la preparación de un engobe vitrificable, en el que se integran una barbotina (pasta de mayólica comúnmente empleada), un colorante cerámico y un vidriado cerámico apropiado para su uso con pastas mayólicas o un fundente cerámico (mezcla sin fritas

100

en su elaboración), y cuyo engobe, con una densidad si-
milar a la de la berbetina utilizada en el procedimiento
de moldeo por colada, se aplica sobre la pieza "en crudo"
ya modelada por cualquiera de los procedimientos ordina-
rios, aplicación que se realizará por decentación en las
partes huecas internas y por difuminación tal como por
pistola u otros medios en las partes externas de la pieza,
tras lo cual se someterá ésta a una monococción, la cual
será de las mismas características en cuanto a calorías
y tiempo que la segunda cocción del proceso ordinario ac-
tualmente conocido en el que las piezas se someten a dos
cocciones.

105

110

115

120

22.- Procedimiento de fabricación de piezas de
cerámica, partiendo de pastas de mayólica, según la pre-
cedente reivindicación, que se caracteriza porque la pie-
za acabada tiene un sólo color, pero si para su decorado
se precisarán distintos colores, deberá haberse procedido
a la preparación de engobes vitrificables diferentes, cu-
ya diferencia sólo consistirá en el empleo de un color
cerámico diferente, siendo con estos engobes con los que
se obtendrán los colores sobre la pieza por cualquier
procedimiento manual o me-cánico. Y

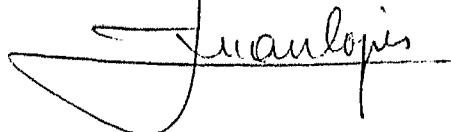
125

32.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE
CERAMICA, PARTIENDO DE PASTAS DE MAYOLICA", de conformi-
dad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo
descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de SEIS hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 125 líneas.

Valencia, 28 de Diciembre 1976

Por autorización del interesado.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "Juan López", written over a horizontal line. The signature is positioned below the text "Por autorización del interesado."