

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA  
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	16	A1
		12	FECHA DE PRESENTACION		

1377020

5 MAR. 1979

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

**PATENTE DE INVENCION**

14	PRORIDADES:	18	FECHA	20	PAIS
	15	NUMERO			

17	FECHA DE PUBLICIDAD	19	CLASIFICACION INTERNACIONAL	21	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B44C		

24	TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESMALTES DECORATIVOS EN FRIO, SIN HORNO, Y EN RELIEVE"	

27	SOLICITANTE (S)
D. ALFREDO LOPEZ ALONSO	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
MADRID, Ibiza, 56	

28	INVENTOR (ES)
El propio solicitante	

29	TITULAR (ES)
El propio solicitante	

30	REPRESENTANTE
D. JOSE MARIA AYMAT GONZALEZ	

**POOR  
QUALITY**

La presente invención se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento perfeccionado para la obtención de esmaltes decorativos, con la doble peculiaridad de posibilitar la configuración en relieve de las piezas, y permitir su fabricación en frío, con las consiguientes ventajas de sencillez, seguridad, economía y facilidad de manipulación.

5.

Son conocidos en el mercado los objetos esmaltados o vitrificados en frío a partir de láminas impresas sobre un soporte rígido plano, estando debidamente registrados. No obstante estos sistemas ofrecen fundamentalmente el inconveniente de limitar su objeto a la elaboración de esmaltes decorativos planos, lo que se supera plenamente con la presente invención.

10.

15.

Asimismo son conocidos sistemas de esmaltado en caliente, que precisan hornos y altas temperaturas de trabajo, lo que se evita mediante el procedimiento objeto de la presente invención.

20.

Según la misma, y en una primaria forma artesanal de realización, se integra a partir de diversos elementos (soporte, lámina, calco y esmalte) convenientemente trabajados.

24.

Se parte de una lámina impresa, fotografía, grabado u otro elemento a reproducir, cuyo motivo debe

constituir el esmalte decorativo finalmente obtenido. - Del mismo se realiza un calco a línea o copia, de los contornos y detalles del original que interese destacar en relieve.

5. La lámina o elementos reproducibles se adhieren por medios convencionales sobre el anverso de un soporte constituido por una plancha metálica o cualquier otro material maleable. El calco obtenido se invierte y coloca sobre el reverso del soporte, y se procede a repujarlo mediante un útil adecuado (buril, bruñidor, etc.), efectuando un rehundido en el reverso que por las características maleables del material habrá de sobrepasar en el anverso los detalles de la lámina que se han considerado interesantes al efectuar el calco a línea. Este relieve puede aumentarse mediante el repaso o dibujo a pincel con pasta transparente sobre los detalles de la lámina que concretamente se desea destacar.
- 10.
- 15.

- Una vez así confeccionado y separado el calco auxiliar se fija al conjunto de lámina-soporte a un torniquete, al que se hace girar a velocidad conveniente, debidamente controlada en su magnitud y duración. Sobre la lámina se vierte una cantidad suficiente de un esmalte plástico que la recubre, obteniéndose por el proceso de centrifugado de la pieza un esmalte en relieve de gran efecto decorativo.
- 20.
- 25.

- Este proceso manual puede ser industrializado en cualquiera o en todas sus fases, y así se posibilita la producción de un molde metálico que porte los elemen
- 28.

tos que en el proceso manual llevaba el calco a línea. Este molde por prensado mediante tórculo o prensa conforma en el soporte metálico o de material maleable el relieve deseado según el motivo de la lámina correspondiente, que se adhiere seguidamente sobre el anverso del soporte ya deformado. El proceso puede continuarse como anteriormente, o ser efectuada una inyección automática de esmalte plástico sobre la misma, procediendo a su giro a la velocidad predeterminada.

5.

10.

Finalmente se señala que con el mismo proceso pueden obtenerse esmaltes decorativos originales, mediante pintura sobre el soporte en sustitución de la lámina impresa o fotografía, con lo que se posibilita la fabricación de piezas singulares con un valor artístico de la mayor calidad.

15.

Se hace constar que cuantas modificaciones puedan ser introducidas en el objeto de la presente invención, que no afecten a su esencialidad característica se considerarán incluidas en él, pudiendo ser ejecutado este procedimiento con independencia de dimensiones, formas y materiales.

20.

21.

N O T A

Se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

5. 1ª.-Procedimiento para la fabricación de esmaltes decorativos en frío, sin horno, y en relieve, caracterizado porque sobre una plancha metálica o de cualquier otro material maleable se adhiera por medios convencionales una lámina impresa o fotografía, de la que previamente se obtiene un calco a línea de los contornos y detalles del motivo, calco que invertido y colocado sobre el reverso del soporte-plancha posibilita efectuar su repujado mediante un útil adecuado (buril o brujidor), produciendo un rehundido en el reverso que por las características maleables de la plancha hará sobresalir en el anverso las líneas y motivos que al efectuar el calco a línea se predeterminaron, pudiendo aumentarse este relieve mediante el repaso o dibujo a pincel con pasta transparente sobre los detalles de la lámina que se deseen destacar.
- 10.
- 15.
- 20.

- 2ª.-Procedimiento para la fabricación de esmaltes decorativos en frío, sin horno, y en relieve, según la anterior reivindicación, caracterizado porque una vez así confeccionada la plancha y separado el calco de su reverso, se sujeta la plancha en un torniquete y poniéndola a una velocidad controlada se vierte sobre la lámina una cantidad de un esmalte plástico que la recu-
- 25.
- 27.

bra totalmente con una capa de suficiente grosor, obteniéndose por este proceso un esmalte en relieve de gran efecto decorativo.

5. 3ª.-Procedimiento para la fabricación de esmaltes decorativos en frío, sin horno, y en relieve, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque este proceso manual puede ser industrializado en una o varias de sus fases, mediante la producción de un molde metálico que porte los elementos que en el proceso manual llevaba el calco; este molde, por prensado mediante tórculo o prensa, conforma en el soporte ya en relieve, pudiendo ser mismo efectuarse el vertido de esmalte plástico sobre la lámina de forma automática mediante inyección o pulverización.

10. 4ª.-Procedimiento para la fabricación de esmaltes decorativos en frío, sin horno, y en relieve, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque se posibilita asimismo la realización de esmaltes originales por el mismo proceso, utilizando cualquier pintura que dibuje sobre la plancha en sustitución de la lámina impresa o fotografía, obteniendo piezas singulares con un valor artístico de mayor calidad.

15. 5ª.-Procedimiento para la fabricación de esmaltes decorativos en frío, sin horno, y en relieve.

20. 26. Todo ello tal y como se describe en la pre-

sente memoria y se reivindica en su nota, constando de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

4.

Madrid, 14 de Noviembre de 1978

P.P.  
