

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 564 039

②① N° d'enregistrement national :

84 07687

⑤① Int Cl⁴ : B 44 C 3/04.

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 9 mai 1984.

③③ Priorité :

④③ Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 46 du 15 novembre 1985.

⑥③ Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦① Demandeur(s) : CACHOT Gérard. — FR.

⑦② Inventeur(s) : Gérard Cachot.

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) :

⑤④ Fabrication de tableau recouvert en étain ou bronze.

⑤⑦ Procédé de fabrication de tableau recouvert d'étain ou
bronze.

L'invention permet de fabriquer des tableaux très en relief
composés d'un support en résine polyester recouvert d'un
placage étain ou bronze, patinés à l'ancienne.

Le procédé repose sur le fait que la polymérisation de la
résine provoque l'adhérence de la poudre de métal déposée au
fond du moule.

Ce procédé permet également la fabrication d'objets, bustes,
statues avec un moulage en plusieurs parties.

FR 2 564 039 - A1

D

La présente invention concerne un procédé de fabrication permettant de fabriquer des tableaux en placage étain ou bronze.

Il s'agit de tableaux ayant beaucoup de relief, contenant un support en résine polyester, recouverts d'une très fine couche d'étain ou bronze, 5 patinés à l'ancienne.

La fabrication s'effectue dans un moule élastomère, souple (R-T-V) qui permet, comme je l'ai dit plus haut, des moulages ayant d'importants reliefs Fig. 1.

Dans ce moule souple, je dispose à l'aide d'un pinceau, une très fine 10 couche d'étain ou bronze en poudre, Fig. 2 , ensuite, je coule ma résine polyester, chargée de silice pour donner du poids. Fig. 3.

Or avec la polymérisation (prise) de la résine, cette poudre d'étain ou bronze adhère en surface et forme un placage.

Après le démoulage, il reste à faire une patine ancienne avec une 15 peinture noire, mate, lustrer au chiffon et cirer ensuite.

Au dos du tableau, je colle une feutrine ou un papier pour terminer la présentation.

Le procédé peut-être appliqué sur des objets ou figurines avec un moulage en plusieurs parties. Fig; 4.

- | | |
|-----------|---|
| Figure 1. | Moule en élastomère. |
| Figure 2. | Dépot de poudre d'étain ou bronze au fond du moule. |
| Figure 3. | Remplissage du moule avec résine polyester. |
| Figure 4. | Moule en plusieurs parties permettant la fabrication d'objets, bustes, statues. |

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication d'objets en relief tels qu'en forme de tableaux aussi bien que de figurines , caractérisé en ce qu'il consiste à effectuer dans l'ordre les opérations ci-après:
- 5 a) à déposer dans un moule souple tel qu'en élastomère une fine couche d'une matière sous forme de poudre et telle que brenne aussi bien qu'étain
- b) sur ladite couche à couler un support en résine polyester chargé de silice
- 10 c) après polymérisation de ladite couche sur laquelle ladite fine couche a alors adhéré formant ainsi placage, à démouler l'ensemble formé constituant l'objet en relief.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que 15 la fine couche de poudre est étendue uniformément à l'aide d'un moyen tel qu'un pinceau épousant les plus fins contours.
3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que 20 deux moules dûment remplis sont disposés en opposition de manière à obtenir après démoulage un objet en relief sur les deux faces.
4. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'après démoulage une peinture noire mate est appliquée sur l'objet puis lustrée à l'aide d'un moyen tel qu'un chiffon et cirée de manière à donner audit objet l'apparence d'une 25 patine ancienne.



FIG. 1

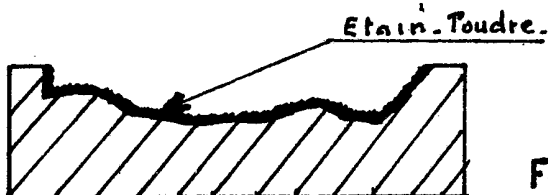


FIG. 2

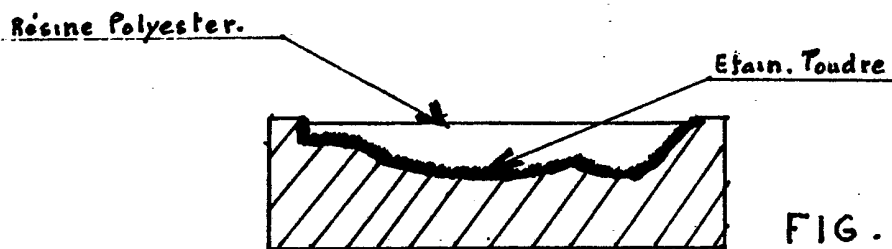


FIG. 3

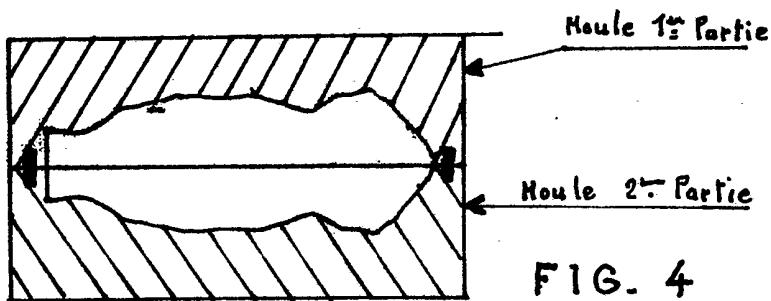


FIG. 4