



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



⑪ Número de publicación: **2 279 714**

⑫ Número de solicitud: 200503171

⑬ Int. Cl.:
B44C 5/04 (2006.01)

⑭

PATENTE DE INVENCION CON EXAMEN PREVIO

B2

⑮ Fecha de presentación: **23.12.2005**

⑯ Fecha de publicación de la solicitud: **16.08.2007**

Fecha de la concesión: **01.04.2008**

⑰ Fecha de anuncio de la concesión: **01.06.2008**

⑱ Fecha de publicación del folleto de la patente:
01.06.2008

⑲ Titular/es: **Juan Ros Mari**
c/ Obispo Bienvenido, nº 40
12592 Chiches, Castellón, ES
María Gracia Girona Melchor

⑳ Inventor/es: **Ros Mari, Juan y**
Girona Melchor, María Gracia

㉑ Agente: **López Marchena, Juan Luis**

㉒ Título: **Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones.**

㉓ Resumen:

Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones.

Procedimiento de fabricación de vidrieras artísticas y otros, con planchas de cristal de tamaños varios o melamina con desmoldeo con alcohol polivinílico para que no se pegue, colocando debajo del cristal el diseño o calcar, perimetreando con silicona acrílica gris o negra, aplicando película de resina de poliéster tratada a la luz con nafcánato de cobalto mezclado con poróxido de mek con otra capa de poliéster, cortando tejido de vidrio T-150 aplicando una mano de resina de poliéster fina a la tela, con otra película de resina de poliéster con parafina, añadiendo silicona acrílica silueteando el diseño con pistola automática especial, triturándose vidrio natural y se tamiza mezclando colores llenando huecos por medio de espátulas para alisar superficie, realizando una colada rígida de resina en un 70% y un 30 de resina flexible, con cobalto y peróxido de mek, añadiendo resinas con tiempo de secado de 6 horas, aplicando capa de resina de poliéster con solución de parafina de un 6%, con una capa final de resina rígida mezclada con parafina colada y peinada por medio de pinceles en forma de paleta con acabado mate o satinado, desmoldeando del cristal extrayendo la pieza de la vidriera terminada.

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones.

5 Objeto de la invención

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de vidrieras artísticas aplicadas al campo de la decoración de puertas, murales y mesas, de utilización en iglesias, hoteles, tanatorios, cristalerías en general aplicables en chalets y casas particulares, cuyo procedimiento utilizará en su fabricación entre otros materiales, vidrios naturales, tejidos de vidrio y distintas resinas con el fin de obtener un resultado decorativo eminentemente práctico y resistente que podría denominarse "Vidart".

Antecedentes de la invención

La técnica actual utilizada en la fabricación de vidrieras de todo tipo, contempla la disposición de vidrieras empleadas cuyo resultado es frágil por la rotura de sus partes y el inconveniente de aplicación del plomo que se destruye con el tiempo, no ofreciendo de otra parte ninguna resistencia a los golpes; por otra parte hasta el momento en la fabricación de vidrieras, se utiliza vidrio pintado, vidrio emplomado y vidrio biselado de poca seguridad y fácilmente deteriorable con el tiempo, lo que con el procedimiento de fabricación que nos ocupa, queda eliminado dada su gran estabilidad y resistencia mecánica, consiguiendo una gran vistosidad y un atractivo efecto decorativo de gran duración sin posibilidad de roturas de los materiales utilizados.

Descripción de las características y ventajas de la invención

Tal como se ha descrito con anterioridad, con el procedimiento de fabricación objeto del presente registro, se propone eliminar los inconvenientes de los distintos sistemas utilizados actualmente, siendo sus propiedades las siguientes:

- a) Se pueden realizar vidrieras en tamaños de 2,90 metros de alto por 1,60 metros de ancho, sin necesidad de ningún tipo de refuerzo ni estructura.
- b) Las piezas obtenidas con el procedimiento que nos ocupa, tienen una total resistencia al impacto y astillamiento.
- c) Sus superficies podrán ofrecer un acabado con brillo o mate indistintamente.
- d) Inalterable a los elementos ácidos ni a los elementos como el sol, la lluvia o a otros agentes atmosféricos.
- e) Se pueden realizar piezas con este procedimiento de constitución plana o curvada.
- f) Al ser fabricadas con vidrios naturales, no pueden perder el colorido.
- g) Con el procedimiento a que nos venimos refiriendo, se permite realizar todo tipo de diseño clásico, modernista, cubista, pop art, abstracto y un etcétera de aplicaciones variadas.
- h) Su acabado es completamente traslúcido, pero no transparente.
- i) No permite el paso del calor, ya que dentro de la vidriera incorpora tejidos de vidrio.
- j) Su limpieza es total, pasando muchos años en fachada sin limpiar.
- k) Se puede curvar las piezas fabricadas sin problemas de rotura.

Descripción y realización preferente de la invención

El proceso de fabricación para la obtención de vidrieras artísticas murales, mamparas, puertas y techos por los que no pasa el calor para la formación de claraboyas, incorpora distintas fases en el procedimiento, de forma que primeramente, se preparan planchas de cristal de distintos tamaños, según la necesidad de la obra a realizar, o también en melamina, realizándose el desmoldeo con alcohol polivinílico con el fin de que no se pegue la obra a realizar, colocándose debajo del cristal el diseño seleccionado para tal aplicación, o también se podrá calcar el diseño en la melamina, procediéndose a perimetrar el diseño con silicona acrílica gris o negra.

En una siguiente fase, se aplicará una película de resina de poliéster tratada a la luz, con su correspondiente nafcanato de cobalto mezclado con peróxido de mek en toda la superficie a la pieza en tratamiento, aplicándose una segunda capa de poliéster tratada a la luz, por toda su superficie.

En el proceso a seguir, se cortará un tejido de vidrio del tipo T-150 a la dimensión de tamaño de la obra a realizar y se aplicará una mano de resina de poliéster fina, con el fin de que al aplicar la tela de ésta, se impregne y desaparezca de la visión de la trama del tejido de vidrio, aplicándose seguidamente una película de resina de poliéster mezclada con

ES 2 279 714 B2

parafina para que mate y se pueda aplicar el diseño; con silicona acrílica se silueteará el diseño que estará depositado debajo del cristal y se realizará según el grosor que se desee esta aplicación, de forma que se realiza con una pistola aerográfica especial para la aplicación de la silicona.

5 Previamente se tritura vidrio natural con un molino adecuado que se tamizará según el grosor que se desee. Los vidrios a triturar, serán vidrios catedral, vidrios españoles, belgas, mejicanos o de cualquier otra procedencia, siendo el colorido de los mismos totalmente indefinido, y una vez triturados, se podrán mezclar entre sí, procediéndose a llenar a mano por medio de botes de características adecuadas a la misma, todas las intersecciones y espaciados que ha dejado el diseño, aplicándose el colorido que se desee en cada obra, procediéndose a realizar un pisado por medio
10 de espátulas con el fin de lograr una superficie totalmente llana.

 Seguidamente se cortará otro tejido de vidrio con las características mencionadas con anterioridad y se procederá a realizar una colada de resina rígida en un 70% y un 30 de flexible con su correspondiente cobalto y peróxido de mek, procediéndose a esparcir la resina cuya aplicación se realizará con mucha delicadeza con el fin de que no se muevan
15 los vidrios con los que se ha producido el relleno.

 A la vez se proyectará el tejido de vidrio sobre la resina, con el fin de que impregne bien el tejido y desaparezca su tramada y en esta posición se deja transcurrir un tiempo de 6 horas, se aplica una capa de resina de poliéster con solución de parafina en una proporción de un 6%, y de esta forma una vez transcurrido el tiempo de secado, se lijará
20 la superficie con el fin de eliminar todas las irregularidades que haya dejado la anterior operación.

 El siguiente paso y después del secado necesario, se aplicará una capa de resina rígida mezclada con solución de parafina colada y peinada por medio de pinceles en forma de paleta con el fin de que quede una superficie totalmente fina y acabado mate o satinada.
25

 Una vez terminado este proceso, se desmoldeará del cristal y saldrá la pieza totalmente con acabado perfecto, donde ya el cristal ha proyectado en la vidriera su brillo con una proyección traslúcida y un colorido difuminado por medio de los colores que habremos colocado anteriormente, siendo la siguiente fase, el corte de la misma, por medio de una radial de disco duro.
30

 Todo el proceso de la fabricación de las vidrieras murales, puertas y otras aplicaciones no especificadas, se realizará por medio manual artesano o artístico según la genialidad del diseño, aplicándose solamente la parte mecánica en el triturado del vidrio y tamizado del mismo, y asimismo para la fabricación de mesas, se aplicará la misma técnica anteriormente citada pero añadiéndole un tablero de DM en la parte posterior.
35

 Con la aplicación del procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones objeto del presente registro, se ha logrado una vidriera o mural que no se podrá lograr en ningún tipo de vidrieras, por su resultado de rigidez, translucidez, resistencia al choque y pudiéndose realizar asimismo por medio de estructuras de aluminio obteniendo murales de un tamaño indefinido.
40

 Estimando ampliamente descritas todas y cada una de las partes que constituye el procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas a que nos venimos refiriendo, solamente nos resta hacer constar que el desarrollo del propio procedimiento podrá realizarse utilizando los medios mecánicos y manuales más idóneos y que dentro de las distintas operaciones, manipulaciones y tratamiento combinado de los diferentes materiales, podrán variar las cantidades, clase
45 de materiales dentro de los especificados, variando las figuras, los coloridos o los motivos decorativos a diseñar, así como la aplicación de los mosaico-vidrieras conseguidos, siempre que con ello no se altere lo esencial de la invención.

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones, **caracterizado** por la preparación en una primera fase de plancha de cristal de distintos tamaños o planchas de melamina en forma de tableros plastificados, que se desmoldearán con alcohol polivinílico, evitando en todo momento que se pegue la obra a realizar, colocándose debajo del cristal el diseño seleccionado para tal aplicación, pudiéndose igualmente calcar el diseño en la melamina, procediendo seguidamente a perimetrear el diseño con silicona acrílica gris o negra.

2. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones según la anterior reivindicación, **caracterizado** porque en la segunda operación se aplica una película de resina de poliéster tratada a la luz sobre el cuadro o bastidor diseñado perfectamente perimetrado, incorporando al poliéster, su correspondiente nafcanato de cobalto mezclado con peróxido de mek en toda la superficie de la plancha de cristal o alternativa de melamina, aplicándose seguidamente una segunda capa de poliéster tratada a la luz por toda su superficie.

3. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones según las anteriores reivindicaciones, **caracterizado** porque en la tercera fase de fabricación, se cortará un tejido de vidrio T-150 a la dimensión de tamaño de la obra a realizar, aplicándose seguidamente una mano de resina de poliéster fina impregnando una tela aplicada haciendo desaparecer de la visión frontal, la trama del tejido, incorporando seguidamente una película de resina de poliéster mezclada con parafina para obtener un matizado para permitir aplicar el diseño.

4. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones según las anteriores reivindicaciones, **caracterizado** porque a continuación de las fases operativas mencionadas, se silueteará con silicona acrílica el diseño que está depositado debajo del cristal, realizándose esta operación según el grosor que se desee, cuya aplicación se producirá mediante una pistola aerográfica automática especial para la aplicación de la silicona, procediéndose previamente a triturar vidrio natural con un molino adecuado que se tamiza según el grosor que se desee, utilizando vidrios catedral, con coloridos variados e indefinidos, de forma que, una vez triturados, se mezclarán entre sí llenando a mano por medio de botes adecuados, todas las intersecciones, huecos y espacios que ha dejado el diseño, aplicándose el colorido adecuado en cada obra, finalizando la operación pisando la superficie por medio de espátulas para lograr una superficie totalmente llana y perfectamente lisa.

5. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones según la reivindicación 4, **caracterizado** porque al establecerse la superficie plana en el proceso, seguidamente se corta otro tejido de vidrio y al propio tiempo se realiza una colada de resina rígida en un 70% y un 30 de resina flexible con una carga de cobalto y peróxido de mek, esparciéndose la resina sobre el tejido de vidrio con mucha delicadeza con el fin de que no se muevan los vidrios del relleno, proyectándose a la vez el tejido de vidrio sobre la resina para impregnar bien el tejido desapareciendo su tramada, dejándose transcurrir un tiempo de 6 horas, a cuyo cumplimiento se aplica una capa de resina de poliéster con solución de parafina en una proporción de un 6%, y en éstas condiciones, una vez transcurrido el tiempo de secado, se lija la superficie eliminando todas las irregularidades de anteriores operaciones.

6. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones según las reivindicaciones 4 y 5, **caracterizado** porque al siguiente paso y después del secado necesario, se aplicará una capa de resina rígida mezclada con solución de parafina colada y peinada por medio de pinceles en forma de paleta para obtener una superficie completamente lisa, fina con acabado mate o satinado.

7. Procedimiento para la fabricación de vidrieras artísticas, murales, piezas de sobremesa y otras aplicaciones según las anteriores reivindicaciones, **caracterizado** porque una vez finalizadas las fases del proceso, se desmoldeará la pieza fabricada del cristal, extrayéndose la pieza con un acabado totalmente perfecto, ya que el cristal ha proyectado en la vidriera su brillo con una proyección traslúcida y con un colorido difuminado variado colocado previamente.



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

⑪ ES 2 279 714

⑫ Nº de solicitud: 200503171

⑬ Fecha de presentación de la solicitud: **23.12.2005**

⑭ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑮ Int. Cl.: **B44C 5/04** (2006.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
A	FR 2452387 A (BILLARD, J.) 24.10.1980, reivindicaciones.	1-7
A	ES 1056199 A1 (REY GARCIA, T.) 01.03.2004, reivindicaciones.	1-7
A	ES 2007502 A1 (M. OLIVARES GINER) 16.06.1989, resumen.	1-7

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe

17.07.2007

Examinador

J. García-Cernuda Gallardo

Página

1/1