



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 361 444**

51 Int. Cl.:
C04B 41/45 (2006.01)
C04B 41/85 (2006.01)
C04B 28/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **07805739 .5**
96 Fecha de presentación : **26.07.2007**
97 Número de publicación de la solicitud: **2049454**
97 Fecha de publicación de la solicitud: **22.04.2009**

54 Título: **Un engobe para el modelado de artículos de cerámica y gres y un método de aplicación.**

30 Prioridad: **28.07.2006 IT CZ06A0020**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
17.06.2011

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
17.06.2011

73 Titular/es: **Domenico Ierinò**
Via Lazio 63
89042 Gioiosa Ionica, IT

72 Inventor/es: **Ierinò, Domenico**

74 Agente: **Izquierdo Faces, José**

ES 2 361 444 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Campo de la Invención

5 [0001] La presente invención se refiere a un engobe y un método de aplicación para el modelado de artículos de cerámica y gres, para crear un recubrimiento, que permite obtener, por cocción en un horno a entre 900° C y 960° C, un envejecimiento del artículo del tipo arqueológico.

Estado de la técnica

[0002] El método de recubrir artículos de cerámica o gres con una capa de material para dar a los mencionados artículos una apariencia antigua ha sido utilizado por diversos fabricantes: la patente DE 4037650 describe un método para la aplicación de una resina sintética en la superficie de un artículo de cerámica.

10 [0003] El material en partículas, preferiblemente mineral o cristal en polvo es soplado directamente en el artículo tras haber calentado la resina. El método es utilizado para la producción de jarrones y crea una capa de acabado en el artículo de cerámica que parece antigua.

15 [0004] Otro método es descrito en la solicitud de una patente W00001774, en la que un recubrimiento de polvo compuesto comprende una película constituida por un componente polimérico con un grosor de entre 25 y 70 micrones, y con la mencionada composición incorpora un componente aditivo para crear una capa de acabado de tipo antiguo.

20 [0005] Este método también utiliza componentes que no son de la misma naturaleza que la cerámica o el gres y son distinguibles a simple vista. De esta manera ambos recubrimientos creados con el método DE 4037650 y con el método W00001774, que quieren parecer antiguos, son poco creíbles ya que los recubrimientos de tipo antiguo, siendo de resina real o con un componente polimérico, son diferentes del material del que el artículo está constituido.

Una descripción de la Invención

[0006] En el trabajo de la cerámica y el gres el método de engobe, que permite recubrir el objeto con una pasta de arcilla mezclada con otros elementos, ha existido siempre.

[0007] El objeto de engobe de la presente invención no ha existido antes, y tampoco ha sido usado por otros.

25 [0008] El objeto de engobe de la presente invención permite obtener, cocinando en un horno a entre 900° C y 960° C, un envejecimiento particular, del tipo arqueológico, del artículo.

[0009] El objeto de engobe de la presente invención, el resultado de continuos ensayos y revisiones durante muchos años, consiste en la formación de la pasta de la funda con componentes que no han sido nunca montados por otros.

30 [0010] El engobe que ha sido creado viene de una dosificación sapiente de arcilla, arena en gránulos finos, preferiblemente del tipo utilizado en el mortero, y polvo de mármol.

[0011] El polvo de mármol, con un proceso de cocción a 940° C, no ha sido nunca usado por un artesano en el sector de la cerámica y tampoco hay ningún rastro en ninguna de las enseñanzas de las Escuelas de Cerámica.

35 [0012] Además, la singularidad del objeto de engobe de la presente invención consiste de los varios ordenados pasos para las fases del trabajo que constituyen el método de aplicación del engobe.

Una descripción detallada de un método de creación de la invención

[0013] El objeto de engobe de la presente invención está constituido por polvo de mármol, arcilla diluida en agua y arena de grano fino, preferiblemente del tipo usado en el mortero.

40 [0014] El método de aplicación de un engobe en un artículo producido por cualquier método, por ejemplo en una rueda o por un molde, y secado, es el siguiente: el engobe constituido por polvo de mármol, arcilla diluida en agua, arena de grano fino, preferiblemente del tipo usado en el mortero, es aplicado, preferiblemente a mano, en el artículo.

[0015] El artículo con engobe es colocado en un secador donde tiene lugar una primera fase de desecación de tal manera que no se permita al artículo tiempo para absorber el agua contenida en la pasta de engobe.

45 [0016] El artículo es cocido en un horno para cerámica a una temperatura de entre 900° C y 960° C.

[0017] Al final de la cocción el artículo es colocado en un área cubierta y secada para envejecer el engobe. Por el envejecimiento del engobe, se entiende la caída natural y espontánea del mismo engobe en el plazo de 60/80 días. El tiempo de envejecimiento varía de acuerdo a la temperatura y la humedad en el aire durante el año.

5 **[0018]** Para un mejor resultado se aplica al artículo un segundo engobe de una pasta con polvo de mármol, arcilla diluida en agua y arena de grano fino, preferiblemente del tipo usado en el mortero, siempre preferiblemente a mano, y tras el primer engobe y la primera desecación. El artículo con engobe es colocado en un secador por segunda vez, y donde tiene lugar una segunda fase de desecación. La desecación es realizada de tal manera que no se permita al artículo tiempo para absorber el agua contenida en la pasta del engobe. De esta manera se evita la rotura del mismo artículo. El artículo es cocido en un horno a una temperatura de entre 99° C y 960° C.

[0019] Al final de la cocción el artículo es colocado en un área cubierta y secado para el envejecimiento del engobe. Por envejecimiento del engobe, se entiende la caída natural y espontánea del mismo engobe en el plazo de 60/80 días. El tiempo de envejecimiento varía de acuerdo a la temperatura y humedad en el aire durante el año.

10 **[0020]** Una vez que el engobe se ha caído, el artículo es lavado por un chorro de agua a alta presión y se permite que seque. En este punto el artículo está acabado.

[0021] La presente invención permite numerosas ventajas y superar dificultades que no podrían ser superadas con los sistemas en venta en la actualidad.

REIVINDICACIONES

1. Un engobe para trabajar artículos de cerámica y gres **caracterizado por** el hecho de que está constituido por polvo de mármol, arcilla diluida en agua y arena de grano fino.
- 5 2. Un engobe para trabajar artículos de cerámica y gres de acuerdo a la reivindicación 1, **caracterizado por** el hecho de que la arena de grano fino es arena de mortero.
- 10 3. Un método de aplicación de un engobe de acuerdo a cualquiera de las reivindicaciones anteriores en un artículo de cerámica y gres, **caracterizado por** el hecho de que en el mencionado artículo se aplica un primer engobe, y que el mencionado artículo con engobe es colocado en un secador donde tiene lugar una primera fase de desecación, que el artículo es cocido en un horno para cerámica a una temperatura de entre 900° C y 960° C, que al final de la cocción el artículo es colocado en un área cubierta y secado para envejecer el engobe durante 60/80 días, para la caída natural y espontánea del engobe.
- 15 4. Un método de aplicación de un engobe en un artículo de cerámica o gres de acuerdo a la reivindicación 3, **caracterizado por** el hecho de que tras el primer engobe y la primera desecación se aplica un segundo engobe al artículo y se realiza una segunda fase de desecación en un secador.
5. Un método de aplicar un engobe a un artículo de cerámica o gres, de acuerdo a la reivindicación 4, **caracterizado por** el hecho de que ambos engobes primero y segundo son aplicados a mano.