

15819  
15819



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE

UN MODELO DE UTILIDAD, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON ALBERTO GUTIERREZ COLOMER, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN SANTANDER, c/ Velasco, núm. 9

s o b r e :

"MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS, -  
MOSAICÒS, LOSETAS Y SIMILARES."

-----oOo-----

Actualmente, en todas las prensas hidráulicas o a mano que se emplean para la fabricación de mosaicos, losetas, baldosas, etc., se utiliza un molde de hierro que consta de base, cuadro y pison. El funcionamiento de este molde, es el siguiente : La masa que ha de ser moldeada se deposita sobre la base sujeta a los costados por el cuadro, siendo luego apisonada toda la superficie por el pison. Una vez dada la presión necesaria por medio de la prensa, se desmoldea, y la -  
5 - pieza prensada es cogida a mano por los baldoseros, con  
10 -



sumo cuidado para que no se rompa ya que, por estar todavía sin fraguar los materiales que entran en su composición -como cemento, polvillo o mármol- es muy fácil su deterioro, siendo por tanto esta operación muy delicada y trabajosa. Esta pieza ya moldeada se deposita al lado de las anteriores, en forma vertical, y se continúa la operación.

Para obviar estos inconvenientes, se ha estudiado un molde que hace casi nulo el riesgo de roturas de piezas y facilita notablemente el trabajo de los baldoseros, evitando así la pérdida de tiempo y dinero.

Este molde consiste en la adaptación de una placa de hierro, acero ú otro material análogo, en consistencia y dureza -en todos los tamaños, a partir de moldes de 25 x 25 mm. en adelante- que se coloca sobre la base, realizando luego la fabricación según el método ordinario que detallamos arriba; una vez moldeada la pieza, se procede al desmoldeo, sacando la mencionada pieza -baldosa, mosaico, etc.- adherida a la placa que hemos colocado previamente sobre la base del molde; de este modo, es muy sencillo llevar la pieza recién moldeada a donde sea necesario sin temor a roturas. En cuanto a la separación de la pieza y la placa, puede hacerse fácilmente con la uña por haber sido previamente impregnada aquélla con una disolución aceitosa.

Para mejor comprensión del objeto del presente modelo de utilidad, en los dibujos adjuntos se representa, a título de ejemplo, una forma de realización práctica del mismo, y en los que se combinan los siguientes elementos: Masa (1), pisón (2), placa (3), cuadro (4) y



base (5).

No obstante los detalles de ejecución, dados a título de ejemplo, el presente registro podrá sufrir modificaciones de forma, y el empleo de cualesquiera materiales adecuados, sin que por ello se altere la esencia-  
5 - lidad de presente registro, perfectamente definido en la presente memoria, dibujos y nota reivindicatoria.

NOTA

En resumen; el modelo de utilidad, recaerá sobre  
10 - las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Molde perfeccionado para la fabricación de baldosas, mosaicos, losetas y similares, caracterizado porque consta de una placa de hierro ú otro material -  
15 - análogo -en todos los tamaños a partir de moldes de - 25 x 25 mm. en adelante- que vá colocada sobre la base del mismo.

2ª.- Molde perfeccionado para la fabricación de baldosas, mosaicos, losetas y similares, caracterizado -  
20 - por la existencia de una placa rígida que va colocada en -  
entre la base y la masa de moldear, en los moldes que actualmente se emplean en la fabricación cuya placa se reivindica en todos los tamaños, a partir de 25 x 25 mm. en adelante.

3ª.- "MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE  
25 - BALDOSAS, MOSAICOS, LOSETAS Y SIMILARES".

Según se describe en la presente memoria que consta de tres hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

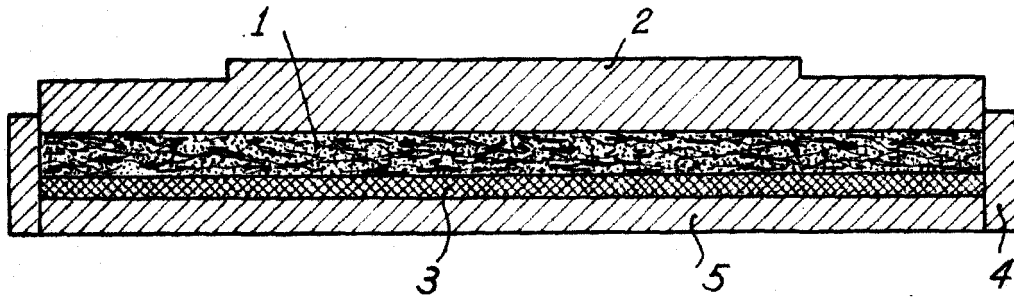
Madrid, 25 de septiembre de 1947

Francisco Javier Plaza

P. C.



15819



ESCALA VARIABLE  
Madrid 27 de *May* de 1947

*Alvarez*