

2ª - El procedimiento de fabricación de las baldosas y de los baldosines por vaporización del barniz en frío en una placa que luego se recubre con la pasta, yendo esas placas dispuestas en los alvéolos de un único cuadro ó marco de claraboya ó enrejado.

3ª - La utilización de un estarcido que se dispone sobre la placa para la obtención de relieves ó para la aplicación de diferentes barnices.

La nueva concepción de un cuadro ó marco único, con alvéolos, cuyo fondo va constituido por unas placas amovibles, permite obtener unos productos en los que los bordes son rectos y perfectamente planos, con lo que se evita tanto tener que acepillar los costados, como los inconvenientes que de ello resultan, saliendo por lo tanto las baldosas y los baldosines del referido cuadro en condiciones de poderse utilizar.

A título de ejemplo representa el adjunto dibujo el cuadro ó marco que sirve para la confección de las baldosas y de los baldosines y cuya combinación con la nueva composición y el nuevo procedimiento de fabricación constituye el objeto del invento, designando:

La figura 1, una planta, y

La figura 2, un corte de perfil, que se supone dado en esa figura 1 por la línea X-Y.

En ese dibujo se ve que el marco ó cuadro 1 de claraboya ó enrejado, con preferencia de madera y cuyos alvéolos 2 son de unas dimensiones correspondientes á las de las baldosas y los baldosines que se hayan de obtener, y presentando unos rebordes



3 que sostienen á las baldosas amovibles 4, de una substancia apropiada (vidrio por ejemplo), se recubre con un chasis 5, de metal, cuyas aberturas corresponden con los expresados alvéolos, y cuya altura es cuando menos igual al grueso de las baldosas ó de los baldosines que se obtengan. Claro es que el cuadro ó marco 1 y el chasis 5 pueden ser de una sola pieza, ó se pueden disponer con unas charnelas 6.



Para la fabricación de baldosas y baldosines barnizados, lisos y monocromos, basta vaporizar, de la manera conocida, el barniz sobre la placa lisa 4, que forma el fondo del alvéolo del cuadro, echar luego la pasta por encima, y dejar por último que se lleve á cabo el secado, mientras que para la fabricación de baldosas y de baldosines barnizados en relieve se emplean unas placas de base que tengan en hueco el relieve que se haya de obtener en la misma baldosa ó en el mismo baldosin, se vaporizan los barnices, se echa la pasta, y luego se deja que se lleve á cabo el secado.

La composición del barniz que se emplee será aproximadamente y con preferencia la que sigue:

Se mezclan en seco:

Magnesia calcinada.... 350 gramos,

Color..... de 1 á 40 gramos,

que se diluyen en el conjunto de los siguientes líquidos:

Esencia de trementina..... 15 gramos

Aceite de parafina..... 15 gramos

Disolución alcohólica de go-

ma laca.....150 gramos,

y una solución variable de cloruro de magnesio, á fin de lograr la consistencia conveniente para la vaporización.

Por lo que respecta á la pasta, su composición aproximada, será la que sigue:

Mezcla íntima de arena en seco..10 kgs
Magnesia calcinada..... 2 " 220 grs.
Dextrina..... 0 " 100 "

lo que se diluye en:

Solución de cloruro de magnesio 2 litros 340
Solución de alumbre de potasa.. 900 gramos
Disolución alcohólica de goma
laca..... 250 gramos

Esa última solución tiene por objeto evitar, en los dos casos, la separación posible del barniz con respecto á la pasta despues del secado, y la del alumbre de potasa y de la dextrina, para que quede la magnesia protegida contra la humedad y se impida su contracción ó su secado.

En esas condiciones se puede llevar á cabo el secado en los alvéolos, que conviene tengan unos bordes cortantes.

Debe tenerse en cuenta que las cantidades dadas solo se citan á título de ejemplo, que pueden variar algo en cada caso particular, y que las dimensiones, número de alvéolos, altura, y demás, de los cuadros ó marcos, son igualmente variables.

-o- N O T A -o-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VIENTE años, son los siguientes:

1º - Mejoras en la fabricación de baldo-



I

sas y baldosines barnizados en frío, caracterizadas por:

a) - La vaporización en frío del barniz ó de los barnices, en una placa amovible, con ó sin adición de estarcidos y formando el fondo de los alvéolos, con bordes preferiblemente cortantes, de un cuadro ó marco único sobre el que se coloca luego un chasis, tras lo cual se procede á verter ó echar la pasta y por último al secado.

b) - La composición del barniz, que comprende, además del color pretendido, magnesia calcinada y diluida en una mezcla de esencia de trementina, aceite de parafina, una solución alcohólica de goma laca, y una solución de cloruro de magnesio.

c) - La composición de la pasta, constituida por una mezcla dosificable de magnesia calcinada y de dextrina, que se diluye en una solución de cloruro de magnesio, de alumbre de potasa, y de alcoholato de goma laca.

2º - Mejoras en la fabricación de baldosa y baldosines barnizados.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid 3 de enero de 1925
P. A.

Alberto de Elzaburu
Por Poder

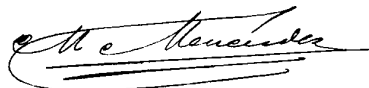




Fig. 1.

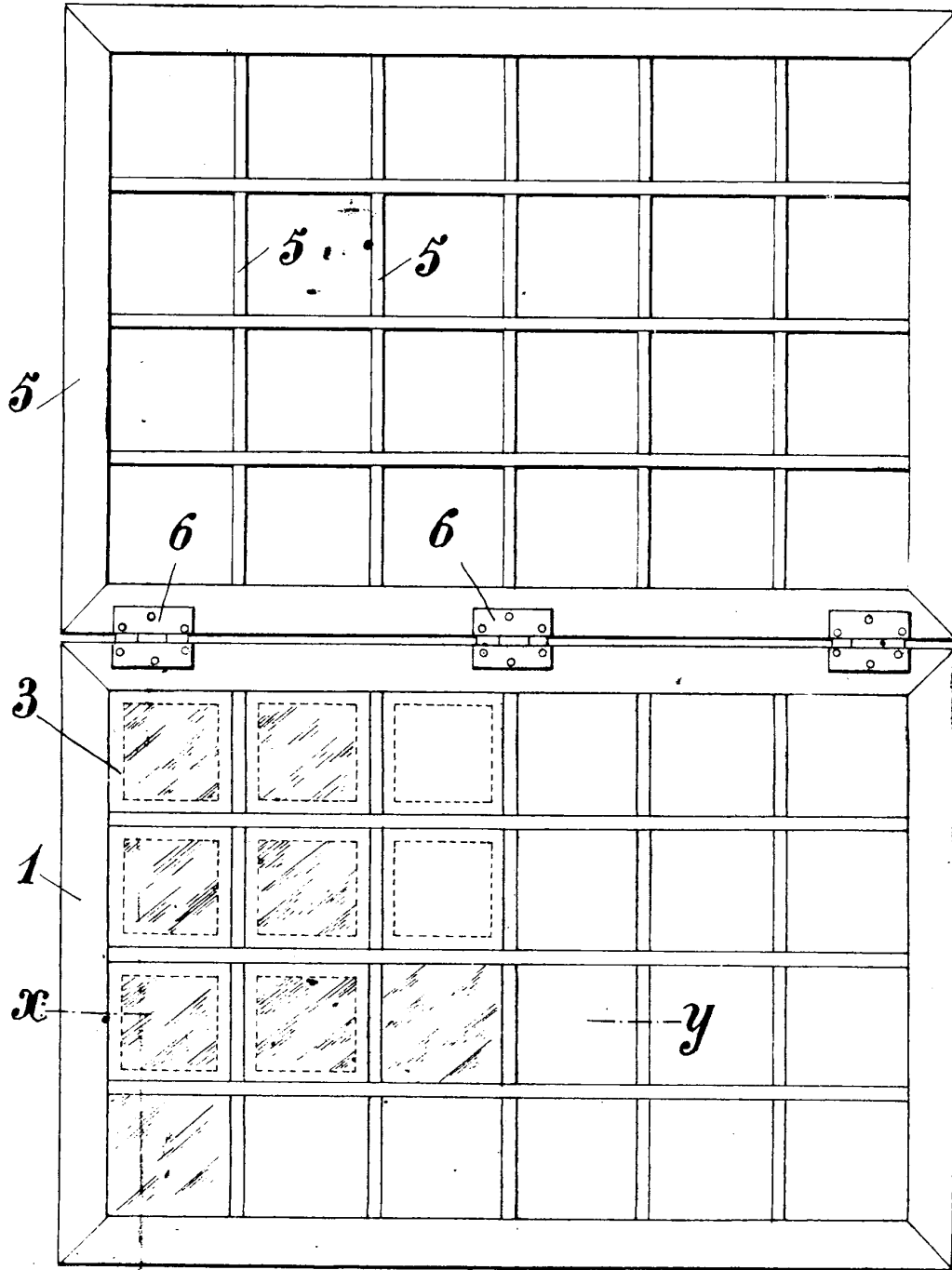
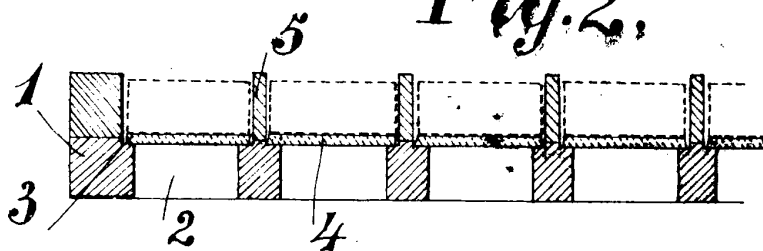


Fig. 2.



PA
Alberto de Elzaburu
Por Poder

e. de Elzaburu