

Clase

98.237

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sociedad Anónima: STAC-MIDI.- PARIS.



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y placas de cemento o similares"-----

a favor de la Sociedad Anónima STAC-MIDI, domiciliada en PARIS.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a la fabricación de placas de toda clase de formas y más especialmente de baldosas para pavimentos o para decoración mural, de cemento armado o no, que lleven eventualmente relieves o nuecos.

Según la invención, en vez de fabricar las baldosas por medio de una prensa hidráulica, se vacían las mismas en moldes cuyo fondo y eventualmente los lados están formados de una materia flexible o elástica, tal como la goma.



- 2 -

Este procedimiento tiene la ventaja de suprimir las operaciones de regado o de inmersión en el agua de los productos después de su fabricación, operaciones que tienen por objeto suministrar al hormigón seco, necesariamente empleado en los procedimientos de compresión, el agua de constitución indispensable para el fraguado del cemento.

Los productos obtenidos resultan además exentos de burbujas de aire, y no sufren al secarse contracción apreciable alguna.

El agrietamiento de las placas y baldosas al fraguarse y al secarse se evita así completamente.

La extracción del molde es extremadamente fácil, gracias a la flexibilidad de los moldes y particularmente de sus fondos. De una manera general, la fabricación puede confiarse a cualquier peón un poco hábil.

Los productos obtenidos, cuya superficie presenta un aterciopelado muy particular, tienen la misma resistencia al desgaste y a la compresión que las mejores baldosas de cemento comprimido, si se tiene el cuidado de aumentar un poco la dosificación en cemento de las materias primas que se empleen.

Así, este procedimiento permite obtener, sin emplear artefacto mecánico alguno, con un capital muy reducido y a bajo precio, productos de excelente calidad.

El adjunto dibujo representa, a título de ejemplo, diversas formas de ejecución de los moldes según la invención.

La figura 1 es una vista en perspectiva parcial de un molde.

La figura 2 se refiere a una variante de ejecución, vista en corte vertical.



- 3 -

La figura 3 muestra en perspectiva una segunda variante.

La figura 4 es un plano de otra variante.

La figura 1 muestra un molde formado por una ancha hoja de goma 1 gruesa y que lleva nervios que dan lugar a la formación de alvéolos.

Se vacía simplemente la materia en estos alvéolos, hallándose la hoja colocada horizontalmente sobre una superficie plana.

En la figura 2, una placa de goma 1 de varios milímetros de espesor y de la forma deseada, constituye el fondo del molde.

Esta placa, que puede ser lisa o presentar huecos o relieves, se coloca en una superficie plana y horizontal.

Los lados 3 del molde están hechos de madera, de metal o de otra materia análoga y se ajustan exactamente a lo largo del contorno de la placa 1 que encajan.

Estos lados pueden del mismo modo estar simplemente colocados sobre la placa de goma; deben en este caso comprimirla ligeramente, ya sea por su propio peso, ya sea por efecto de un medio de presión apropiado.

En la figura 3 se vé que se han suavizado unos ángulos del molde, para facilitar la colocación y la sujeción de una ligadura 4 que sirve para mantener los lados apoyados unos contra otros y contra la periferia de la placa 1.

Huelga decir que los moldes podrán recibir todas las formas deseadas, por ejemplo la forma hexagonal mostrada en la figura 4.



- 4 -

Es preferible que los lados del molde sean completamente independientes unos de otros, o reunidos dos a dos.

Habría pues, en el primer caso, tantas piezas 3 de madera o de metal como lados tenga el polígono que se trate de obtener. Estas piezas, para adaptarse exactamente a la forma deseada, deben poder deslizarse una sobre otra en algunos milímetros. Sus extremidades de acoplamiento pueden, en caso necesario, llevar guarniciones de goma con el objeto de asegurar juntas herm ticas. Puede resultar útil untarlas con un producto aislante o lubricante, para facilitar la extracción del molde.

El vaciado del producto se hace en una o varias capas que pueden ser de composiciones diferentes. La extracción del molde tiene lugar después del primer fraguado del cemento.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva, se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un molde para la fabricación de placas o baldosas de cemento o similares, caracterizado por el hecho de que su fondo y eventualmente sus lados est n hechos de una materia flexible y elástica, tal como la goma.

2.- Un molde según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los lados del molde van exactamente ajustados a lo largo del contorno de una placa de goma que los mismos encajan.

3.- Un molde según la reivindicación 1, caracterizado por



- 5 -

el hecho de que los lados del molde están simplemente colocados y apretados sobre una placa de goma.

4.- Un molde según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los ángulos del marco formado por los lados están suavizados, para facilitar la colocación y la sujeción de una ligadura.

5.- Un molde según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que las extremidades de reunión de los lados del molde van provistas de guarniciones flexibles o elásticas.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente, definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto está constituido por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y placas de cemento o similares".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 18 de Mayo de 1926.

P. p. de la Sociedad Anónima STAC-MIDI,

22224

Fig. 1

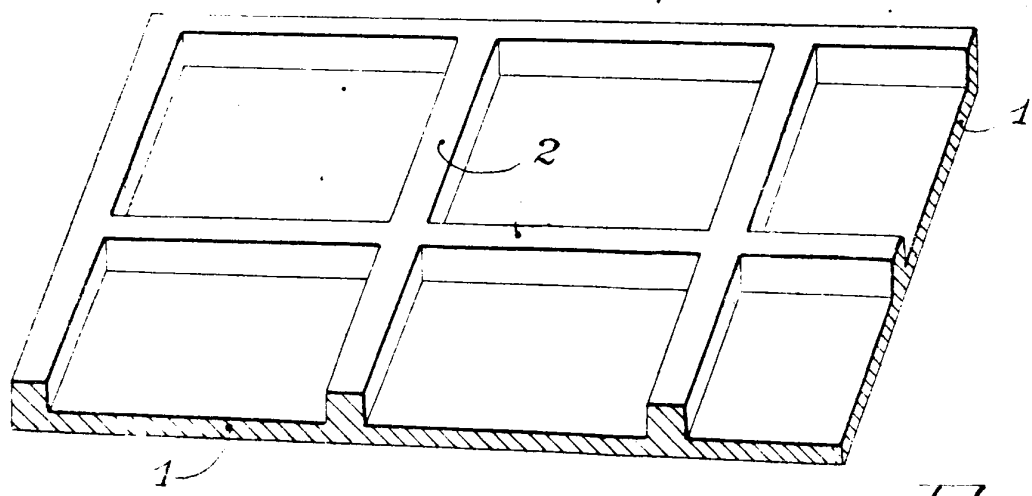


Fig. 2

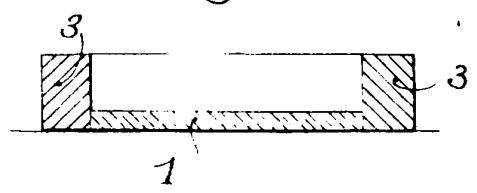
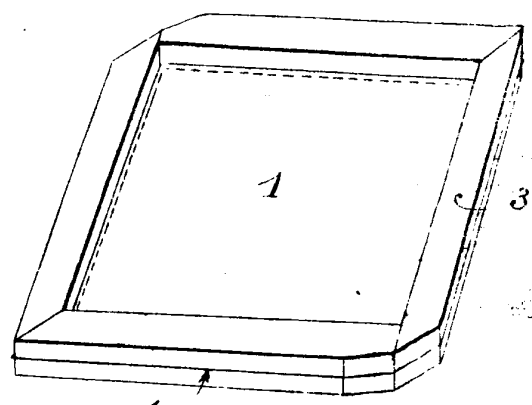


Fig. 3



ESCALA VARIABLE
Barcelona 18 de marzo 1926
J. BONET DOL RIG
P. P. *Manusana*

Fig. 4

