



H.V.

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

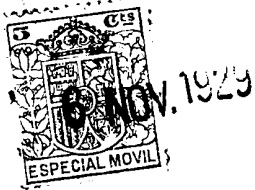
para una patente de introducción por diez años, por = Procedimiento y dispositivo para aplicar la capa de color a las placas de cristal empleadas en la fabricación de mármol artificial. = a favor de Don August STRITTMAYER, residente en Freiburg i.Br. (Alemania) Wasserstrasse, 2.-

= = = = =

1 En la fabricación de losas de mármol artificial con y sin gran brillo se emplea, como es sabido, placas de cristal, sobre las que se aplica una capa de color delgada y dado el caso de diversos colores, sobre la cual sirviéndose de un marco se echa despues la masa de mortero destinada a obtener el necesario espesor en las losas y luego se allana mediante sacudimiento.

2 El presente invento se refiere a un procedimiento muy adecuado y a un dispositivo con cuyo auxilio se puede realizar la aplicación de la indicada masa de color sobre las placas de cristal en forma sencilla y cómoda de manera que por ello solamente las losas de mármol artificial puedan fabricarse mucho mas rápida y ante todo mucho mas económicamente de lo que es posible por los métodos conocidos.

Al mismo tiempo el nuevo procedimiento, no solo asegura un espesor



3 siempre igual de esta capa de color aplicada sobre las placas de cristal, sino que dicho espesor puede cambiarse cada vez como se quiera sin complicaciones especiales.

4 El procedimiento se caracteriza esencialmente porque las placas de cristal se atraviesan por el punto mas bajo de un depósito destinado a recibir la masa de color, a través de ranuras existentes en dos paredes opuestas del depósito, de tal suerte que en la ranura de salida eventualmente diferentemente ajustable la masa de color existente por encima no pueda arrastrarse por la placa de cristal mas que en el espesor, que corresponde a la distancia del canto de la ranura a la placa de cristal.

5 Estas placas de cristal pueden hacerse atravesar en sucesión ininterrumpida empujando siempre detras de la placa existente directamente por debajo del depósito otra segunda placa, que al ser empujada pasa al lugar de la primera y asi sucesivamente.

6 Si la pared trasera del depósito que con su canto inferior limita el orificio de salida, se hace ajustable, entonces el espesor de la masa que hay que aplicar sobre las placas de cristal, puede variar se como se quiera aun durante la aplicación. En lugar de hacer ajustable toda la pared trasera del depósito de color, se podría tambien prever en la parte inferior una trampilla o una corredera que permitiese el ajuste del tamaño de la rendija siendo la caja rígida para el depósito de color. El ulterior tratamiento para obtener definitivamente losas de marmol artificial con o sin brillo grande, se efectua luego en la forma conocida sirviéndose de los marcos que se colocan sobre las placas de cristal provistas de la masa coloreada y en los que como masa fundamental se introduce el mortero.

7 Una forma de ejecución del dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento descrito se ilustra en las figs. 1 á 4 de los adjuntos dibujos, presentando la fig. 1 todo el dispositivo en perspectiva, mientras que la fig. 2 presenta una planta y las otras figs



NOV. 1929

3 y 4 una sección longitudinal y una sección transversal por el centro del dispositivo.

Como se desprende de ellas el depósito de color de forma de caja está formado por dos paredes longitudinales b y c diversamente ajustables en un bastidor correspondiente a, y por otras dos paredes transversales d y f correspondientes en su anchura a la distancia de las dos paredes longitudinales.

Mediante una variación conveniente de la distancia de las dos paredes longitudinales b y c y sirviéndose de paredes transversales d y f de diversa anchura, puede adaptarse la caja destinada a recibir la masa de color en su magnitud a las condiciones en cada caso existentes, como el tamaño de las placas, la cantidad de masa coloreada, etc.

En el ejemplo ilustrado la formación de la caja con diverso tamaño se realiza por un lado gracias a que para las paredes longitudinales b y c se prevén en el bastidor a ranuras m verticales y opuestas a diversas distancias, en las cuales se encajan las paredes longitudinales b y c desde arriba y gracias por otra parte a que estas paredes longitudinales están provistas en su borde superior de entalladuras n para las paredes transversales d y f provistas de salientes laterales o.

Para que estas paredes transversales que se aplican solo en ángulo recto contra las paredes longitudinales b y c, se aseguren en su parte inferior contra toda desviación, se prevén en la mitad inferior de las paredes longitudinales puntas salientes p que sirven de guía a las paredes transversales.

El fondo de esta caja lo forma siempre la placa de cristal colocada por abajo. Para formar la rendija las dos paredes longitudinales b y c pueden ajustarse diversamente con auxilio de las tuercas de alas g y precisamente la pared longitudinal delantera b se separa sólo de la placa de fondo del bastidor lo necesario para permitir la entrada a la placa de cristal, mientras que la pared longitudinal



16 trasera c se ajusta mas alta en el grado que corresponda al espesor que ha de tener la masa de color que se ha de aplicar sobre la placa de cristal.

Para dar cierta guía a las placas de cristal h al empujarlas bajo el depósito de color, se han previsto tambien dos listones de guia i, i situados paralelamente entre sí y diversamente ajustables por medios adecuados respecto a su distancia recíproca. Estos se extienden con preferencia por toda la profundidad de la placa base del bastidor a, para que las placas de cristal tanto al encajarse como al abandonar el orificio trasero de la ranura encuentren una buena y segura guía.

18 En el ejemplo ilustrado el ajuste y sujeción de estos listones de guia, i, i, se efectua con auxilio de tornillos de aletas q, que tienen su rosca de tuerca en el extremo de los listones i doblado en ángulo recto. Estos tornillos de aletas se oprimen luego contra el borde frontal de la placa base del bastidor a, sirviendo el otro extremo doblado r de los listones de guia i como contraapoyo.

19 Una de las paredes longitudinales que sirve en cierto grado como raedera se provee con preferencia en la cara exterior y al alcance de su borde inferior con un apéndice x hecho de madera o similar que se destina a alisar en cierto grado la masa de color arrastrada hacia fuera por la placa de cristal. Naturalmente que un rodillo podría tambien en este punto cumplir el mismo objeto con una chapa raedera o similar.

20 En la fig. 5 se ilustra un ejemplo de ejecución algo distinto del dispositivo representado en las figs. 1 á 4, reproduciendose en perspectiva pero suprimida la pared longitudinal delantera.

21 Esta forma de ejecución se diferencia principalmente de la representada en las figs. 1 á 4 por el hecho de que las paredes transversales d y f se asientan perpendicularmente sobre los listones i y se unen con ellos firmemente o forman una pieza. Además los



6 NOV. 1929

- 5 -

listones i están provistos por ambos lados de las paredes transversales de canales j, para poder ajustar las paredes longitudinales, especialmente cuando se emplean placas mas delgadas de cristal, suficientemente cerca de la placa de cristal y al mismo tiempo impedir que las paredes longitudinales se doblen hacia fuera, gracias a encajarse en estas canaladuras. Naturalmente que tanto

22 las ranuras n existentes en las paredes longitudinales b y c como los salientes o de las paredes transversales d y f que agarran en las ranuras n como tambien las puntas o salientes p previstos en las paredes longitudinales b y c, resultan superfluos por esta disposición.

24 Esta forma de ejecución posee respecto a la descrita la ventaja de que es imposible que la masa de color pueda salir por ambos lados en los cantos inferiores de las paredes transversales del depósito y además estas paredes transversales d y f junto con los listones i pueden ajustarse en forma mucho mas sencilla mediante desplazamiento lateral, al ancho que tengan cada vez las placas de cristal. El empleo de los dispositivos descritos se efectua en la siguiente forma:

25

Primeramente los listones de guia i,i, se ajustan al ancho necesario de las placas de cristal y luego según el número a fabricar

26 de placas se ajustan las dos paredes longitudinales b y c en las ranuras m. La pared delantera b se baja con auxilio de las tuercas de aletas g tan profundamente que permita precisamente el paso de la placa de cristal. Por el contrario la pared trasera c se levanta tambien con auxilio de sus tuercas de aletas g lo que corresponde al espesor deseado de la masa de color que se ha de aplicar. Ahora se ajusta tambien el tamaño de las paredes transversales d y f correspondiente a la distancia de las dos paredes longitudinales, de manera que su distancia corresponda al ancho de las placas de cristal. Estas paredes transversales quedan situadas con

27 su canto inferior muy cerca sobre los cantos dirigidos hacia dentro

28



6 NOV. 1929

- 6 -

de los dos listones de guía i, i y junto con estos verifican un cierre hermético hacia el lado.

Una vez acoplado así el dispositivo se encaja la primera placa de cristal entre los listones de guía i, i dentro de la ranura que  
29 queda libre por debajo de la pared delantera longitudinal b hasta tanto que forme el fondo de la caja para la masa de color. Luego se introducen en la sucesión que se quiera las masas diversamente coloreadas. El peso propio de la masa de color es suficiente para que al hacer despues resbalar la placa de cristal con auxilio de  
30 otra segunda introducida por detras de la primera se arrastre hacia fuera tanta masa de color cuanto lo permite el valor de la distancia del canto inferior de la pared trasera c a la placa de cristal.

Despues de haber hecho atravesar completamente en esta forma la  
31 primera placa de manera que pueda sacarse por el otro lado, mientras tanto la segunda placa de cristal se encuentra ya formando el fondo del depósito de color, proceso que puede repetirse cuantas veces se quiera.

Se comprende sin mas que este procedimiento de aplicar la masa de  
32 color sobre la placa de cristal es lo mas sencillo imaginable. Tambien el dispositivo aparece muy adecuado, pues no solo permite en forma sencillísima adaptarse a las condiciones mas diversas, como son el tamaño de las placas, la cantidad de masa a trabajar, etc, sino que tambien facilita la aplicación de la capa de color en di-  
33 versos espesores aún durante la práctica del procedimiento.

En las figs. 6 á 9 se representa otra forma de ejecución de un dispositivo de esta clase que ha de permitir el transportar continuamente sobre las diversas placas de cristal el modelo de tiras originado durante el paso de las placas, de tal suerte que no se originen espacios intermedios apreciables.  
34

Se ha de hacer así posible el crear una serie de placas destinadas a ser montadas juntas y en las que el modelo de las tiras se con-



NOV. 1929

- 7 -

tinue sin interrupción. Esto no sería posible con el otro aparato, pues el marco de molde que se ha de aplicar sobre la placa de cristal provista de la masa de color, coje a ésta de tal suerte por todos lados que entre cada dos placas vecinas falta un gran trozo de los modelos en tiras. Cuando despues se montan las placas luego no se adaptan entre si directamente por lo que toca al modelo listado.

Para conseguir el objeto antes mencionado sirve un marco especial reproducido en perspectiva en la fig. 9 para el número que se quiera de placas.

Los bordes longitudinales de todas las placas de cristal a tope unas con otras se limitan de tal suerte por dos listones de guia p de hierro angular atornillados sobre el tablero s de la base, que quedan asegurados recíprocamente en su posición.

Estos listones o carriles t de hierro angular poseen a distancias que corresponden a la longitud de las placas de cristal, entalla duras u para los listones transversales y que se han de encajar (uno de estos se representa junto a la fig. 9+4).

El restante dispositivo se compone de dos paredes laterales x, x de madera apoyadas sobre una placa base w. En las paredes laterales x, x se prevén a correspondientes distancias ranuras longitudinales m y en estas se encajan las paredes laterales b y c cuyo ajuste en altura puede regularse en igual forma como se ha descrito en el primer modelo mediante las tuercas de aletas g.

Este dispositivo se maneja en la siguiente forma:

Primeramente sobre el tablero s provisto de los listones t de hierro angular se colocan las placas de cristal h en serie, muy apretadas unas contra otras y el listón del lado de la derecha se acerca tanto y se atornilla tan fuertemente por las tuercas de aletas y que las placas de cristal h queden sujetas con seguridad entre ellos.

Ahora el tablero s cubierto con las placas de cristal se encajan en el dispositivo hasta tanto que la primera placa de cristal actue de



NOV. 1929

- 8 -

41 fondo del depósito de color formado por las paredes laterales x, x  
y las paredes intermedias b, c. A continuación se introduce la masa  
de color preferentemente en cantidades diversamente coloreadas. Aho-  
ra el tablero s cubierto con las placas de cristal se hace atravesar  
por debajo del depósito de color en la dirección dibujada por la fle-  
42 cha de la fig. 6 y esto hasta tanto que la última placa de cristal  
del tablero se encuentre por debajo del depósito. Inmediatamente  
viene el segundo tablero s, con el cual el primero se acaba de hacer  
atravesar y al mismo tiempo aquel viene a colocarse con su primera  
placa de cristal al alcance de la masa coloreada y así se continua  
43 el proceso durante el tiempo que se quiera.

Después de atravesar las placas, o de aplicar sobre ellas la masa  
coloreada, se inserta luego en las ranuras u de los listones t de  
hierro angular los listones transversales v de manera que para cada  
placa de cristal se forme una cajita por los listones y y v, la cual  
44 sirva para llenar la masa de mortero.

Como los listones v son muy delgados cuando las diversas placas des-  
pués de endurecidas completamente se separan entre sí, no se obser-  
van en los cantos de contacto de las placas ningunas interrupciones  
por lo que respecta al modelo listado y las losas para obtener un ,  
45 modelo continuo listado se montan en la misma sucesión en que se  
han fabricado, contiguas o superpuestas.

N O T A.-

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como  
de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:  
46 1.-Un procedimiento para la aplicación de una capa de color en la  
fabricación de mármol artificial sirviéndose de placas de cristal,  
caracterizado porque estas placas de cristal se hacen atravesar por  
el punto mas bajo de un depósito destinado a recibir la masa colo-



47 reada a través de ranuras existentes en dos paredes opuestas del depósito, de tal forma que por la ranura de salida dado el caso diversamente ajustable la masa de color existente por encima de las placas de cristal solo pueda ser arrastrada por estas en el espesor que corresponde a la distancia del borde de la ranura que hace de raedera, a la placa de cristal.

48 2.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque las placas de cristal se hacen atravesar por las ranuras en sucesión ininterrumpida sirviéndose siempre la placa siguiente para empujar por completo a la precedente.

49 3.- Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque para fabricar losas con modelos listados continuos se hace atravesar una serie de placas por debajo del depósito de color de una sola vez o sucesión con auxilio de un apoyo común (s).

50 4.- Un dispositivo para llevar a la practica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado por una caja para recibir la masa de color compuesta de paredes (b, c, d y f) ajustables entre si diversamente y de las cuales las dos paredes longitudinales (b, c) se pueden ajustar a diversa altura, por ejemplo con auxilio de tornillos con tuercas de aletas (g) en ranuras (m) del bastidor (a) levantándose la pared longitudinal delantera (b) de la placa base del bastidor (a) tanto que quede libre una ranura que permita el paso de las placas de cristal (h) y la cual se limite lateralmente por listones (i) diversamente ajustables y que al mismo tiempo sirven de guía a la placa de cristal, mientras que la pared longitudinal trasera (c) se ajusta respecto a la placa de cristal a la altura que corresponde al espesor de la masa de color que se ha de aplicar.

51 5.- Un dispositivo según lo reivindicado en el punto 4, caracterizado porque las paredes transversales (d, f) agarran con auxilio de



- 53 solapas salientes (o) en entalladuras (n) de las paredes longitu-  
dinales (b,c) mientras que el extremo inferior de las paredes trans-  
versales (d, f) se asegura contra toda desviación gracias a salien-  
tes de guía (p) previstos en la cara interior de las paredes longi-  
tudinales (b, c).
- 54 6.- Un dispositivo según lo reivindicado en el punto 4, caracteri-  
zado porque las paredes transversales (d,f) se asientan perpendicu-  
larmente sobre los listones (i) y con ellos se unen firmemente o  
forman una pieza.
- 7.- Un dispositivo según lo reivindicado en los puntos 4 y 6, carac-  
55 terizado porque los listones (i) se proveen a ambos lados de las  
paredes transversales (d, f) para recibir los cantos inferiores de  
las paredes longitudinales (b, c) con canaladuras transversales (j).
- 8.- Un dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento rei-  
vindicado en el punto 3, caracterizado por un apoyo especial (s)  
56 para varias placas de cristal (h) dispuestas muy juntas en serie  
sucesiva el cual se provee de listones longitudinales (t) con pre-  
ferencia diversamente ajustables y los cuales, a las distancias que  
corresponden al tamaño de las placas de cristal, se proveen de en-  
talladuras (u) para los listones transversales (v) que se han de  
57 introducir para formar la caja.
- 9.- Procedimiento y dispositivo para aplicar la capa de color a  
las placas de cristal empleadas en la fabricación de marmol artifi-  
cial.- Según se describe y reivindica en la presente memoria des-  
criptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.
- 58 Consta esta memoria de diez páginas foliadas y escritas por una  
sola cara.

Madrid, á 6 de noviembre de 1929.

Leocadio López y López

P.P.=



NOV. 1929

115804

Fig. 1.

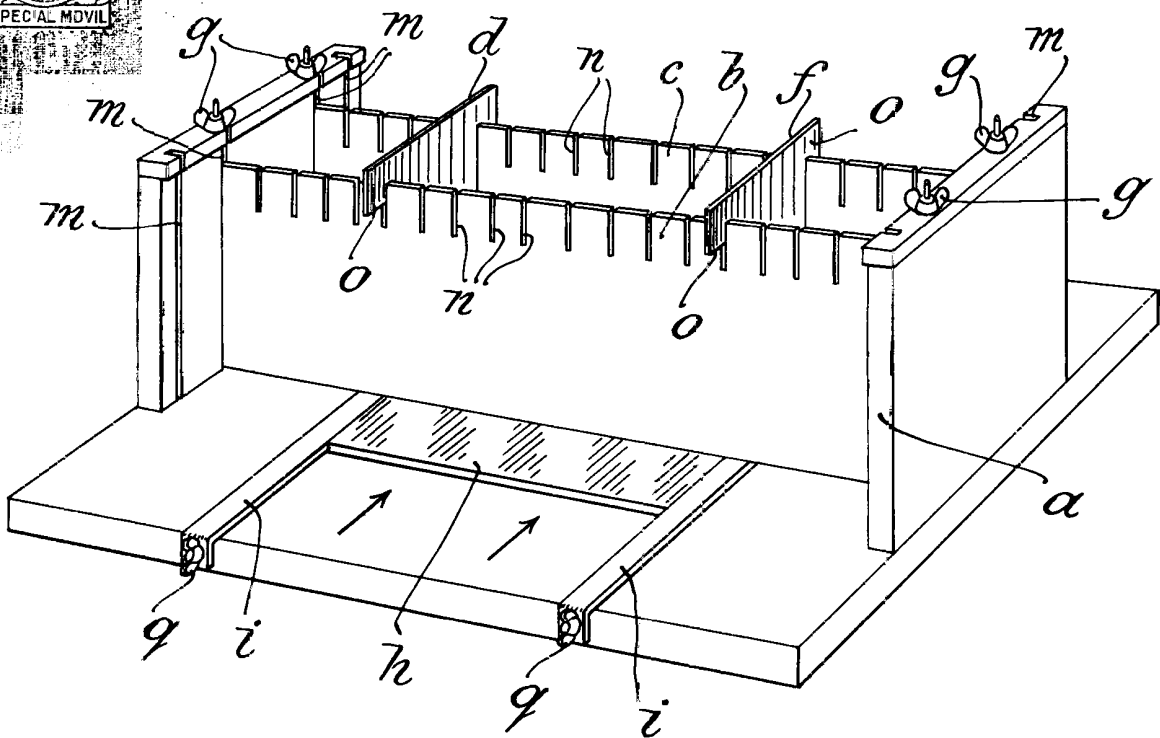
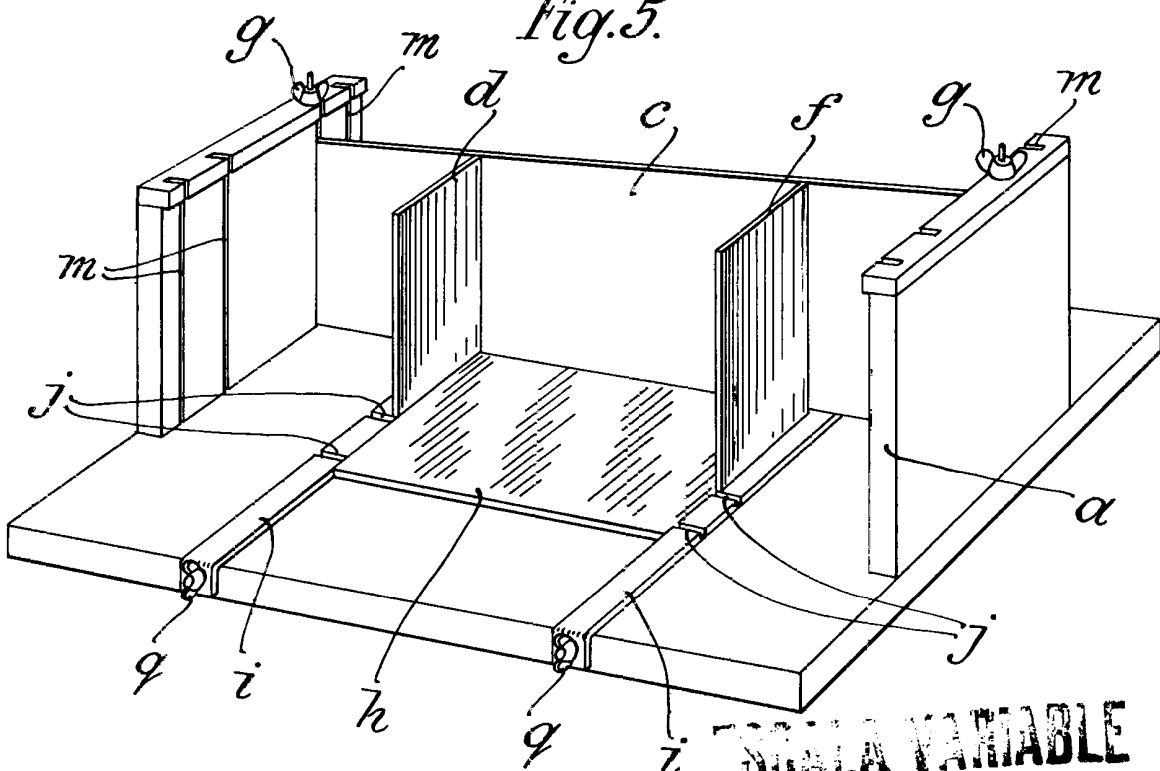


Fig. 5.



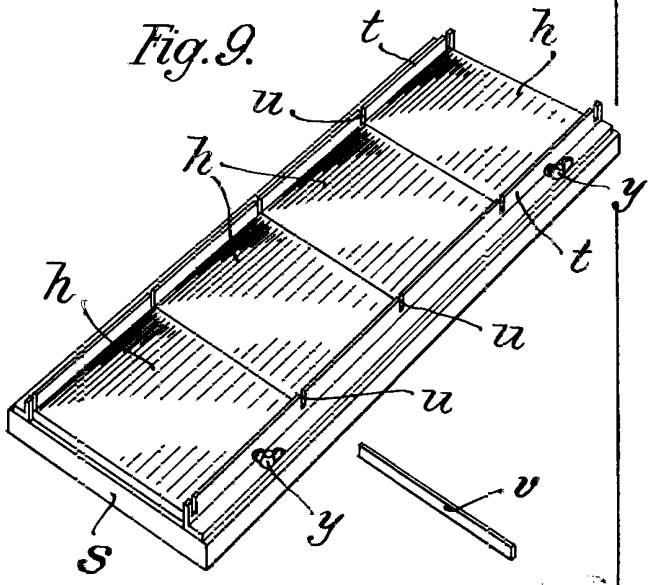
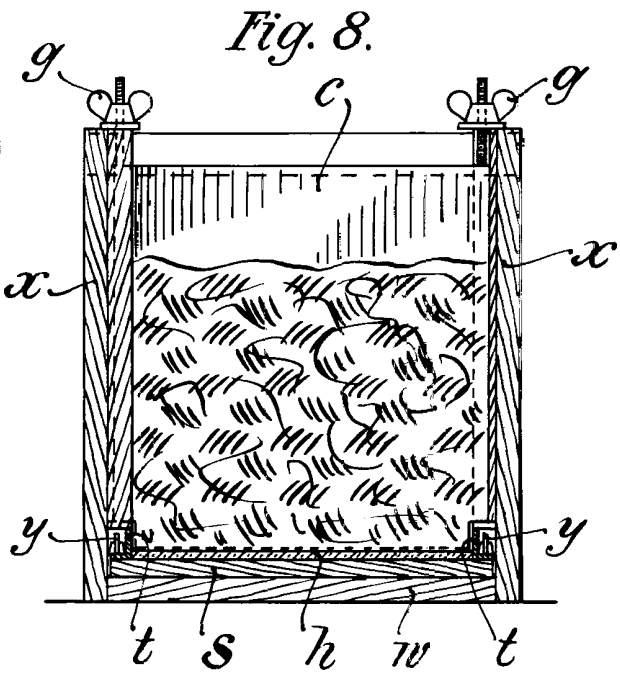
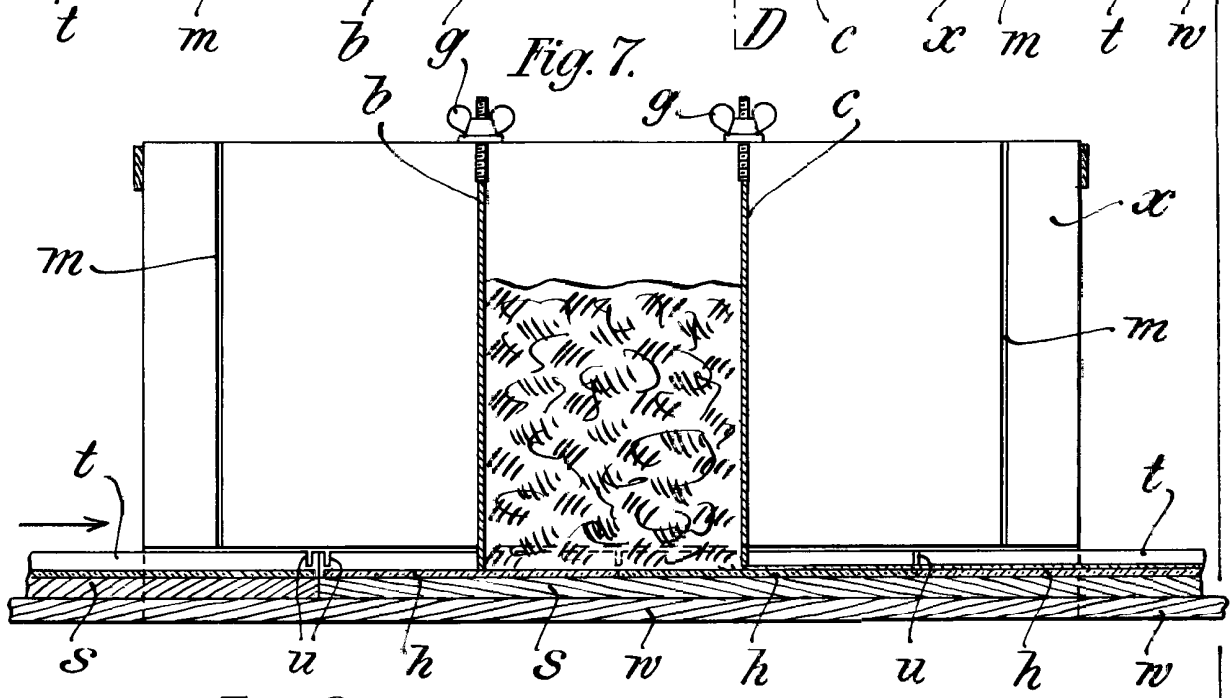
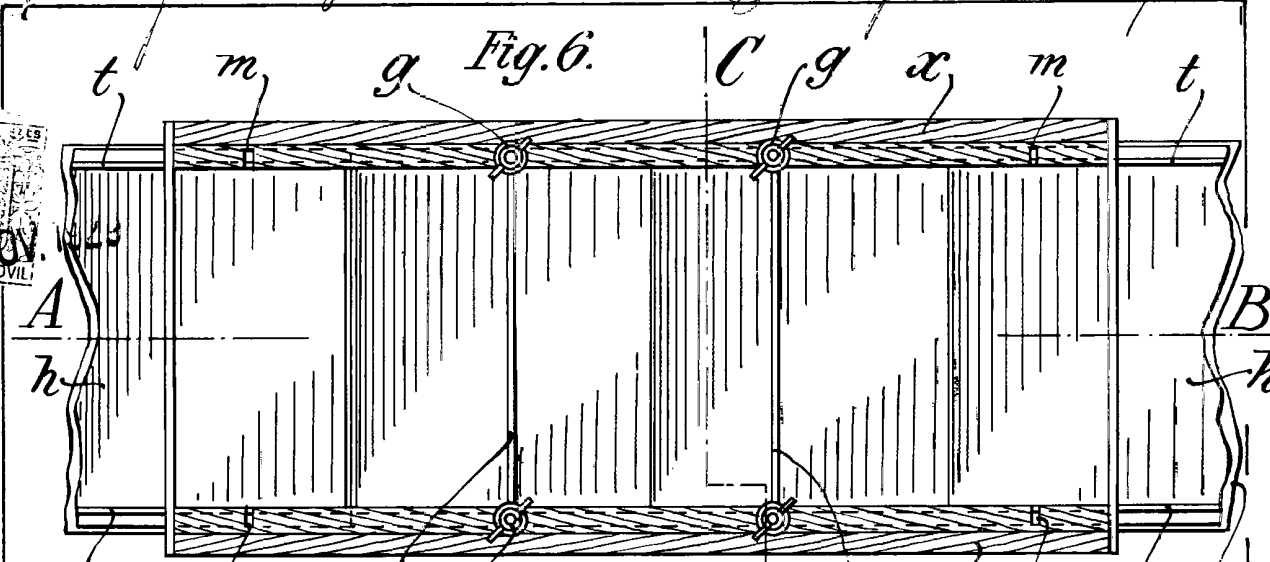
ESCALA VARIABLE  
LEOCADIO LÓPEZ  
P. R.

*Herrera*

115468

August Strittmatter *Cas hojas* Hoja III.

115468



LEOCADIO LOPEZ  
P.R.

August Strittmatter

Cres hojas

Foja II.



6 NOV 1929

Fig. 2.

C

115468

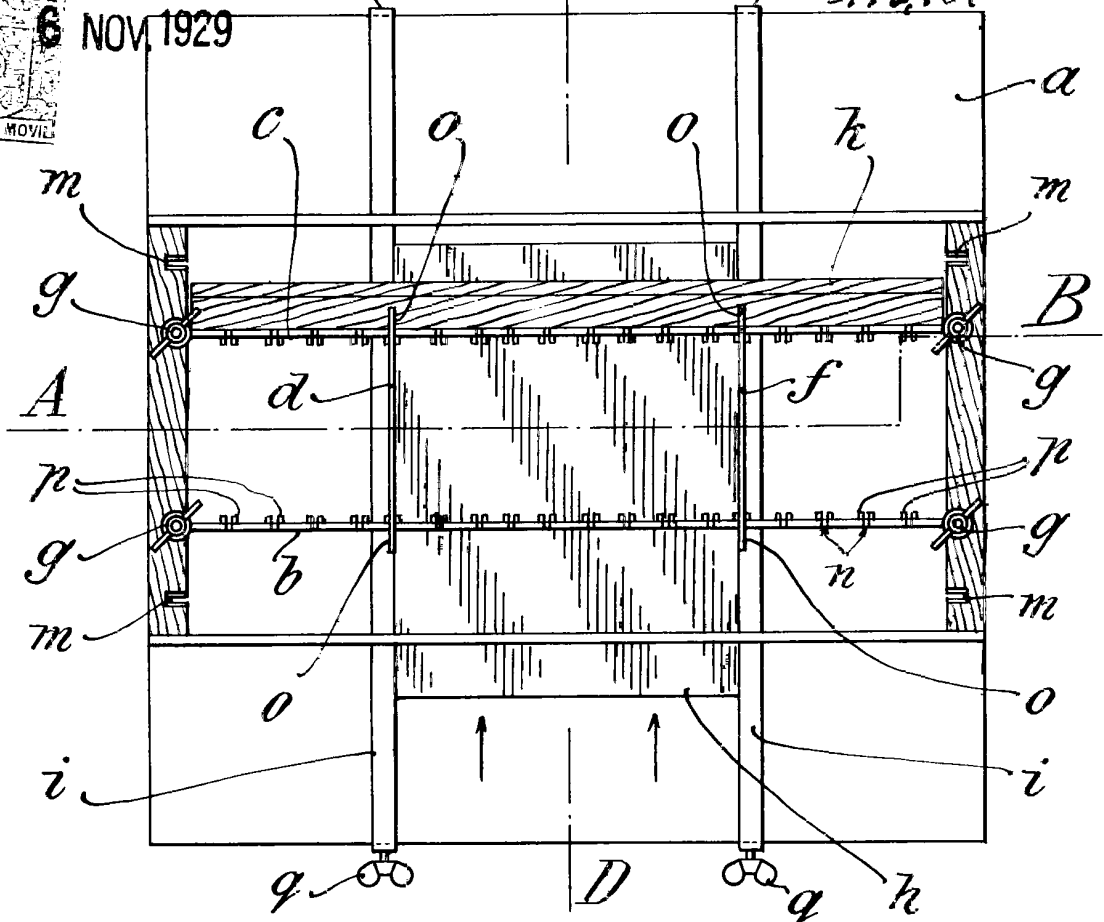


Fig. 3.

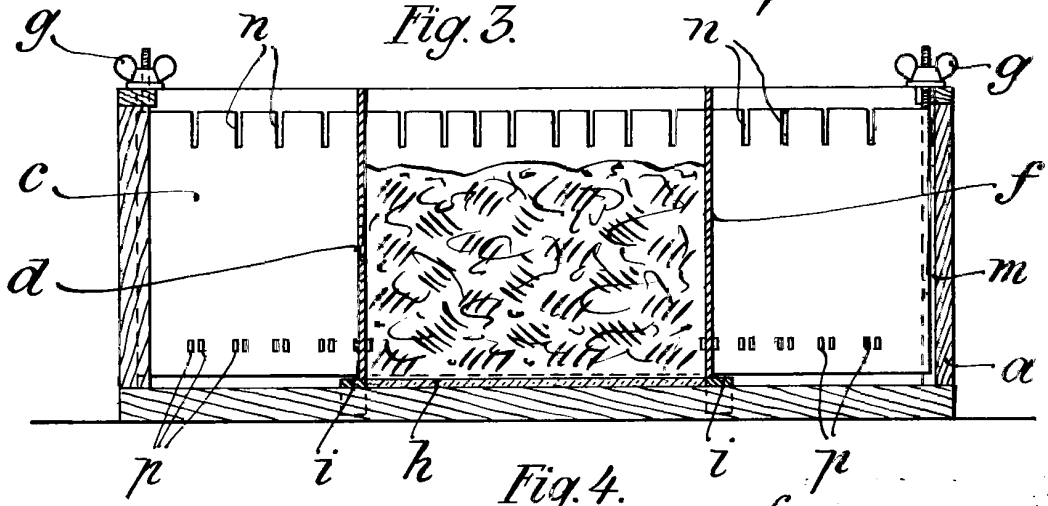
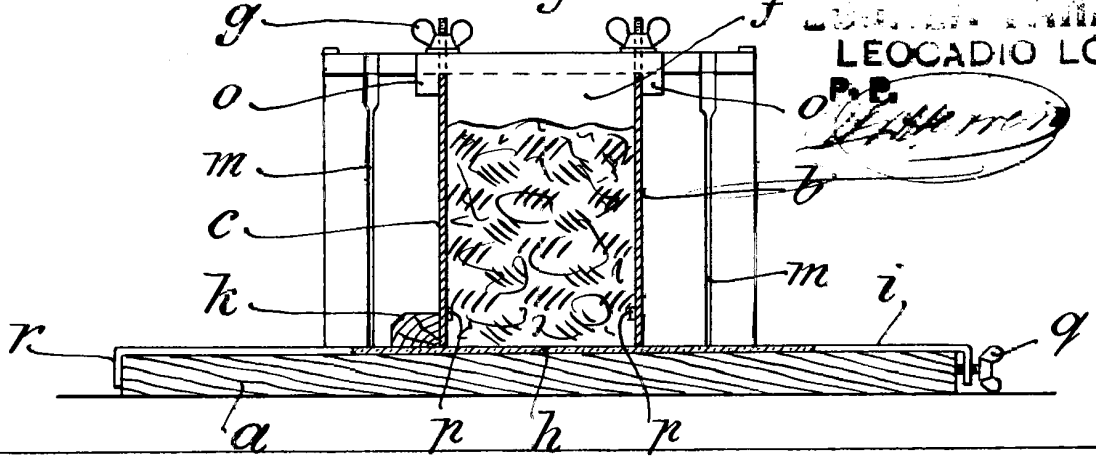


Fig. 4.



LEOCADIO LOPEZ

115468