





de la placa. La distribución uniforme de la masa húmeda en parte apelo -  
tonada, en el molde de prensado ofrece también dificultades. Otro incon-  
veniente esencial del procedimiento conocido se halla en que al servir -  
se de medios de fraguado rápido, como yeso, se requiere fabricar rapi -  
5 damente la placa. Si en el proceso de fabricación se presentan pertur -  
baciones de cualquier género, la masa fragua prematuramente y ya no pue -  
de trabajarse.

Los inconvenientes citados se suprimen de modo sencillo por el  
procedimiento según el invento, por el hecho de que la masa de relleno  
10 se mezcla en seco con el aglutinante y en seco se introduce en el molde  
de prensado y en este se distribuye uniformemente, después de lo cual  
se proyecta agua finamente dividida y finalmente se prensa el conjunto.  
La preparación de la mezcla con masa de relleno y aglutinante y la dis -  
tribución de la masa en el molde se simplifican esencialmente en este  
15 procedimiento. Pero ante todo gracias a este procedimiento se obtiene  
una masa completamente homogénea con igual resistencia en todos los  
puntos. La placa así fabricada posee una densidad mayor y correspondien -  
tamente también una resistencia más elevada a la presión. La supresión  
de una resistencia irregular o el aumento de la resistencia debe atri -  
20 buirse a que el aglutinante se distribuye con completa uniformidad en  
la masa y a que a consecuencia de proyectarse el agua finamente dividi -  
da, se consigue un fraguado completamente homogéneo del aglutinante.  
Con el nuevo procedimiento se emplean ventajosamente, para rociar el  
agua, boquillas productoras de neblina, a las que el agua se lleva ba -  
25 jo presión y las cuales la pulverizan finísimamente. De este modo dispo -  
niendo un gran número de boquillas uniformemente repartidas se obtiene  
una humectación completamente íntima y uniforme de la masa de relleno  
mezclada con el aglutinante. Después de proyectar el agua, la placa se  
prensa, esto es, se comprime la masa de relleno a la mitad de la altu -  
30 ra de la capa. Después del prensado se seca la placa del modo conocido,  
por ejemplo en un canal de viento.



Como el agua se incorpora a la masa de relleno solo cuando esta se encuentra uniformemente repartida en el molde de prensado, se logra asi ganar tiempo para las ultimas operaciones hasta el fraguado, el cual se realiza de modo favorable aun cuando haya perturbaciones en el proceso de trabajo.

Por el procedimiento antes descrito pueden fabricarse placas de cualquier clase. La placa puede por ejemplo fabricarse introduciendo primeramente en el molde de prensado una armadura exterior, colocando la masa de relleno junto con el agua y poniendo despues otra armadura exterior y finalmente prensando el conjunto. Naturalmente que la placa puede tambien proveerse de una armadura, por ejemplo de tiras de desperdicio de madera, las cuales se embuten o se clavan en la masa de relleno.

N O T A

La presente patente de Invencion, consta de las siguientes reivindicaciones:

1. - Procedimiento para la fabricacion de una placa o losa prensada de una masa de relleno, por ejemplo de serrin y de un aglutinante que se endurece por fraguado, especialmente de yeso, caracterizado porque la masa de relleno se mezcla en seco con el aglutinante, se introduce en seco en el molde de prensado, se distribuye en este uniformemente y despues se proyecta el agua finamente dividida y finalmente se prensa el conjunto.

2. - Procedimiento para la fabricacion de una placa o losa prensada de una masa de relleno y de un aglutinante que se endurece por fraguado - segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Consta esta descripcion de tres hojas foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 17 de Diciembre de 1941. -

