



MODELO DE UTILIDAD 5 MAR. 1911

1110. F. 111. 12. E. 1.

159602

Memoria Descriptiva

sobre:

MOLDE PARA LA FABRICACION DE LOZA.

Solicitante: Guy BARRAU, y Roger GRAND, ambos de nacionalidad francesa, residente en: el 1º en: Grand'Rue 57, NIDERVILLER, y el 2º en: Rte de Maixe 54, EINVILLE, respectivamente en Francia.

Los moldes para la fabricación de loza están realizados generalmente en yeso lo cual presenta ciertos inconvenientes.

5. En efecto el yeso es relativamente pesado, es bastante frágil de tal manera que en su fabricación

resultan bastantes casos de rotura, resiste mal la temperatura, envejece finalmente relativamente rápido de manera que después de un cierto número de pasos, se producen incrustaciones inoportunas.

5. La duración de la vida del molde de yeso es por ello relativamente limitada y no pasa generalmente de una centena de pasos.

10. Se ha tratado por otra parte, de realizar los moldes en otras materias y principalmente en fibra de vidrio así como ciertas resinas artificiales; pero se trata de materias costosas que tampoco resisten bien a la temperatura y envejecen rápidamente aunque permitan unos dos mil pasos.

15. La presente invención tiene precisamente por objeto un molde que no presenta estos inconvenientes.

Este molde se caracteriza por el hecho de que está realizado en terracota que tiene un grado de absorción de agua que va del orden de 10 a 70 por ciento de su peso inicial.

20. La terracota, como el yeso, presenta una porosidad suficiente para ser de una utilización cómoda en el moldeado y el secado de la loza. Estas cualidades así como su envejecimiento mucho más lento permiten un número de pasos mucho más elevado del orden de 5 a 10 mil por ejemplo.

25. A título de ejemplo, los moldes pueden ser obtenidos a partir de tierra refractaria mezclada con un porcentaje de agua de 45 a 50 % en peso aproximadamente, siendo cocida esta mezcla a una temperatura

30.



que oscila entre 1000 a 1020°C. Esta temperatura es a la que es cocida la loza.

5. La terracota que constituye el molde tiene una porosidad abierta total (con respecto al volumen de los espacios vacios en total) del 32 % aproximadamente.

Los dimensiones de los poros se establecen entonces como sigue:

10. - El 28 % de los poros tiene un diámetro comprendido entre 0,1 micrones y 0,75 micrones, mientras que el 4 % restante tiene un diámetro comprendido entre 0,75 micrones y 1,02 micrones.

15. La terracota presenta aún numerosas ventajas que son, en primer lugar, la de resistir bien a la temperatura, después ser mucho más sólida, de manera que la rotura de los objetos es muy limitada, después que se pulen con el uso, de manera que el envejecimiento del molde no presenta el inconveniente de las incrustaciones, y por otras parte se obtiene a base de una materia de la que dispone ya el fabricante y finalmente permite una economía considerable en todos los procesos de fabricación y principalmente en el estocaje o almacenamiento que puede disminuirse radicalmente.

20. Bien entendido que hay numerosas variantes posibles y particularmente, puede ser útil realizar, a este efecto, una loza que tienen un poder de absorción de agua muy determinado con anterioridad.

25. A este efecto la mezcla de ciertas materias combustibles en la pasta, principalmente carbón de madera, en una proporción comprendida entre 7 a 10 % aproximadamente en peso, permite obtener resultados particularmente satisfactorios.

30.



En el dibujo adjunto se muestran dos formas de realización de molde, en sección, que dan idea de la diversidad de formas y tamaños que puede adoptar.

5. Como se ve en este dibujo, el material combustible poroso se encuentra triturado y mezclado con el material de base

10. Aunque la invención haya sido descrita a propósito de una forma de realización particular, queda bien entendido que no se limita a ello en modo alguno y que se pueden añadir diversas modificaciones de formas y de materiales, sin por ello alejarse del cuadro y del espíritu de la invención.

N O T A

15. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones o mejoras en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a

20. una solicitud de Patente presentada en Francia con el nº INPI 69 20773 de 20 de junio de 1.969, acogándose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita un

25. Modelo de Utilidad por 20 años, sobre: MOLDE PARA LA FABRICACION DE LOZA; caracterizándose por lo siguiente:

30. 1.- Molde para la fabricación de loza, caracterizado porque está constituido por un material con un elevado grado de absorción de agua, preferentemente terracota, en el que se oncluye un material combustible

15



poroso, preferentemente carbón de madera, para conseguir una absorción de agua predeterminada, que se cuece a una temperatura comprendida entre 1000 y 1020°C.

5.

2.- Molde para la fabricación de loza, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

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

Madrid,

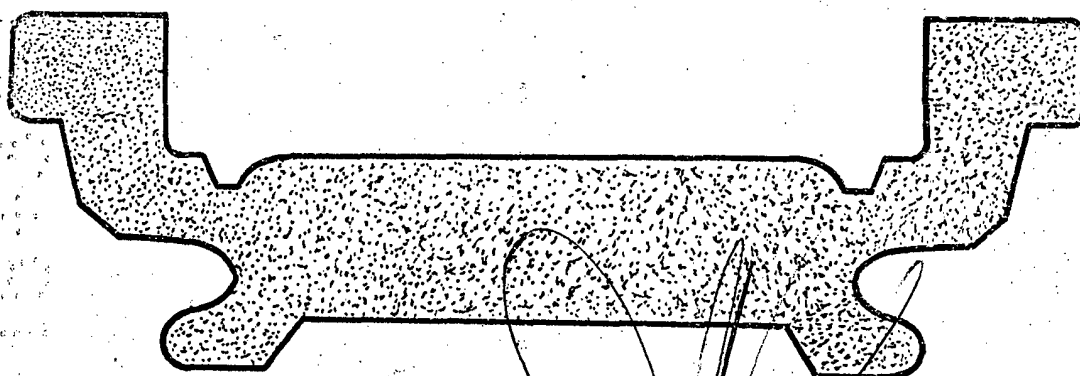
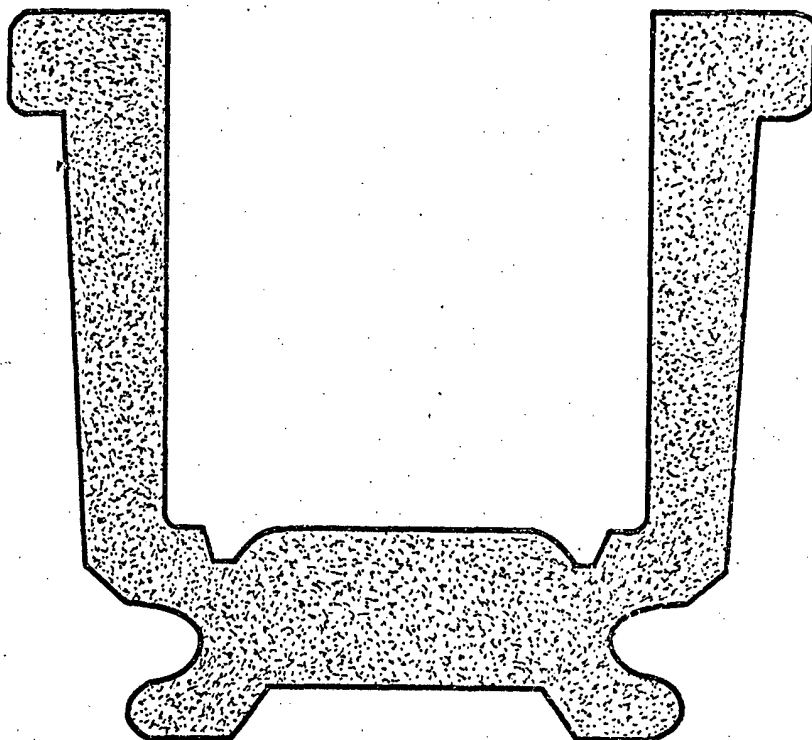
Guy BARRAU, y Roger GRAND

15 MAR. 1971

SOMEZ ACEBO Y MODEY
S. S. Firmador: F. Hernández Ruiz

A large, stylized handwritten signature in black ink, overlapping the typed text and the stamp area. The signature consists of several loops and a long vertical stroke at the bottom.

**ESCALA
VARIABLE⁵**



15 MAR. 1971

Madrid

A. GOMEZ ACEBO Y MOJER
s. p. Firmado: F. Hernández Rúa

escala variable