

10.36

P - 2949.

PAIS
FOR D

162792



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

España

por VEINTE años

a nombre de D. Juan ESTELA SERRA, de nacionalidad espa-
ñola, residente en Aragón, nº. 64, Palma de Mallorca,
por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MATERIAL
DE CUBIERTA PARA TECHAR".

=====
El presente invento tiene como fin principal
el de ofrecer un procedimiento de fabricación de un ma-
terial de cubierta para tejados, que reúne aunadas las
calidades de máxima resistencia y máxima ligereza.



182 02

Otro objeto del invento es el de prever en dicho procedimiento operaciones que permiten obtener el material en cuestión con características ornamentales especiales.

5 Otros objetos del invento se apreciarán por la descripción que sigue.

10 Como es sabido los materiales para techar están constituidos en su gran parte por piezas sueltas (tejas) que han de colocarse una a una realizando un gran número de juntas para unir dichas piezas entre sí. Aparte del consumo de tiempo y materiales que esto supone y del resultado antiestético que con ello se obtiene, existen otros inconvenientes que se aprecian sobre todo en ciertas regiones de España donde 15 de el agua de lluvia es derivada por el tejado hacia una cisterna, de donde se ha de extraer para el consumo como agua potable. Es evidente que el gran número de juntas y la suciedad inherente, constituyen puntos donde anidan insectos, reptiles, etc., con el subsiguiente peligro de infección para los usuarios. 20

Hace ya algunos años que existe en el mercado el material de techar llamado uralita, rocalla y similares. Es innegable que éste material presenta ventajas sobre el anterior, tanto en lo que respecta a 25 la economía en su colocación por la gran luz existente entre sus apoyos y la escasez de juntas, como por su economía, ligereza, etc.

185 1943

162792

5 Pero no puede negarse tampoco que si este material, aunque en cierto modo es insustituible para techar edificios de índole especial (fábricas, talleres, etc.), donde el factor estético constituye uno de los que menos se tienen en cuenta, no resulta apropiado para cubrir edificios particulares en los cuales se desea un aspecto agradable a la vista.

10 El objeto del invento es pues el de proporcionar un procedimiento de fabricación de un material para tejados que, reuniendo las cualidades de ligereza y resistencia de la uralita, adquiera los caracteres estéticos inherentes a la teja y, sobre todo, a la llamada teja árabe.

15 Para ello el procedimiento del invento consiste en el moldeo de piezas a base de hormigón y gravilla o polvo de piedra caliza y arenilla. La forma de las piezas moldeadas puede ser cualquiera pero en general y para conseguir los fines esenciales del invento se adoptará la teja árabe en ejecución doble, triple o cuádruple, según las necesidades.

20 A fin de que las diversas piezas puedan reunirse entre sí en la forma mas sencilla y resistente a las acciones atmosféricas, se les dota en algunos de sus extremos de una ranura o muesca, destinada a hacer tope con la pieza contigua.

La fabricación puede hacer bien por vibrado del hormigón (en mesas vibradores de cualquier



182792

tipo), bien por prensado mediante prensas manuales o mecánicas de tipo adecuado. El invento no se refiere en modo alguno a los dispositivos de fabricación sino de forma exclusiva al procedimiento.

5 Esta forma de realización tiene la ventaja de que, a diferencia de lo que ocurre con las placas de techar de amianto fibroso (uralita, rocalla, etc.), la fabricación de estas piezas de cubierta no precisa de la importación de amianto ni de ningún otro material
10 extranjero y ello con el consiguiente ahorro de divisas tan necesarias para otros fines en estos momentos.

 Los fines decorativos que prevé el procedimiento del invento consiste en la aplicación de capas de óxidos metálicos sobre el material de cubierta.
15 La acción de la humedad y demás agentes atmosféricos sobre estos óxidos superficiales determina rápidamente la formación de capas de pátinas de aspecto agradable a la vista, efecto que se puede aun aumentar si los óxidos metálicos son de naturaleza diferente (hierro,
20 cobre, etc.) consiguiendo un efecto multicolor.

 La aplicación de estos ingredientes puede hacerse, bien durante la fabricación, bien posteriormente, a mano.

 La aplicación podrá hacerse también de
25 varias formas, ya sumergiendo las piezas en baños de soluciones de estos óxidos, ya por pulverización del líquido sobre las piezas de cubierta, combinando la ope-



162792

ración de forma que se consigan los diferentes tonos, matices, reflejos, etc. que se desean.

5 Como se ve el invento consigue los fines buscados, y ello además con la ventaja esencial de que el material de cubierta que por su procedimiento se obtiene, aun conservando las indudables ventajas estéticas de la pieza árabe, evita todos sus demás inconvenientes, tanto durante la fabricación (puesto que se prescinde en absoluto de hornos para el cocido de
10 las piezas) como durante su colocación, ya que se suprime gran parte de los rastreles o entramado y por la mayor extensión de las piezas hay que colocar menos de ellas con el consiguiente ahorro de materiales y mano de obra.

15 A título de ejemplo y sin que ello signifique limitación alguna, puede decirse que el material de techar que se obtiene con el procedimiento del invento, tiene un peso de unos 30 a 50 kgs/m², pudiendo soportar el peso de personas gruesas (unos 80 Kgs.) sin
20 sufrir el menor daño.

El invento, como es lógico, admite numerosas variantes en su realización. Así pueden emplearse óxidos de clase cualquiera aparte de los indicados, y la forma de la teja podrá desviarse de la árabe clásica para adoptar otras cualesquiera.
25



162792

----- N O T A -----

----- oOo -----

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de INVención, en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5

1º. Un procedimiento para la fabricación de material de cubierta para techar, caracterizado porque mediante mesas de vibrado o prensas, se elaboran piezas constituidas a base de hormigón y gravilla u hormigón, polvo de piedra caliza y arenilla, añadiendo a estos ingredientes, bien durante el prensado, bien posteriormente, una vez terminadas las piezas, óxidos metálicos de diferente naturaleza (hierro, cobre y otros), a fin de que por la acción de los agentes atmosféricos, las piezas obtengan una patina que por la misma diferente naturaleza de los óxidos aplicados a ellas, será de matices, tonos y reflejos diferentes.

10

15

20

2º. Un procedimiento para la fabricación de material de cubierta para techar, según se reivindica en el punto 1º, caracterizado porque las piezas se moldean en forma de teja árabe doble, triple o cuadruple, según las necesidades.

25

3º. Un procedimiento para la fabricación de material de cubierta para techar, según se reivindica el punto 1º, caracterizado porque en general las piezas se moldean de manera que tengan curvas muy pronunciadas

18



162792

e invertidas y muy unidas.

49. Un procedimiento para la fabricación de material de cubierta para techar.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 18 AGOS 1943

P. A.

Alvaro de Elizaburu