

165517



**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

165517

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a la solicitud de una
PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en España,

a favor de

D. Marcos Porta Andrés, residente en Valencia, José Antonio
nº 14,

por

"UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE
BLOQUES, PLACAS, TUBERIAS, BOVEDILLAS, O RASILLAS PARA LA CONS-
TRUCCION DE OBRAS"

Inventor: D. Marcos Porta Andrés, de nacionalidad española.

La invención a que se refiere la presente Memoria cons-
tituye una novedad industrial con características y mejoras
que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclu-
siva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripcio-
nes del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de
Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de
1.930.

La finalidad que se persigue con este invento es poder
ofrecer a los propietarios y constructores de obras nuevos
bloques de piedra artificial, así como toda clase de aglome-
rados, ya sean placas, tuberías, bovedillas o rasillas, mucho
más sólidos y convenientes que los conocidos hasta la fecha.

La fabricación de bloques o aglomerados de piedra arti-
ficial conocidos generalmente, se hace a base de cemento, are-
na o sustitutivos de estos elementos y agua, sin cuidarse pa-
ra nada de la solidez e impermeabilidad de las piezas fabri-
cadas, por cuya causa el porcentaje de roturas es tan eleva-
do y la obra construida tan imperfecta por falta de imper-
meabilidad tan necesaria para la salud y para la conserva-
ción de todo lo existente dentro de los locales.

A resolver tan difícil problema ha dedicado sus estu-
dios el solicitante de esta patente, hasta conseguir trans-
formar en realidad lo que tanta falta hacía, ya que construir
un bloque de piedra artificial con resistencia suficiente
para soportar todo el peso necesario de la obra y que ab-

5

10

15

20

25



sorba una cantidad extremadamente reducida de humedad ofrecía muchas dificultades. Sólo después de innumerables ensayos ha visto coronados sus desvelos por el éxito.

El procedimiento de fabricación se obtiene con la aligación de los componentes siguientes:

30

| | |
|------------------------------------|----------------|
| Agua..... | del 30 al 80 % |
| Cemento..... | ,, 20 al 50 ,, |
| Areña..... | ,, 30 al 80 ,, |
| Gravilla..... | ,, 30 al 80 ,, |
| 35 Yeso..... | ,, 30 al 80 ,, |
| Cloruro de calcio..... | ,, 30 al 80 ,, |
| Silicato sódico..... | ,, 15 al 60 ,, |
| Metasilicato sódico..... | ,, 10 al 60 ,, |
| 40 Fluorosilicato de magnesio..... | ,, 10 al 50 ,, |
| Sulfato de aluminio..... | ,, 10 al 50 ,, |
| Sulfato de cinc..... | ,, 10 al 50 ,, |
| Vegetal..... | ,, 10 al 30 ,, |
| Metálica..... | ,, 10 al 40 ,, |

45

La preparación se lleva a efecto de esta manera: En una artesa se coloca la cantidad expresada de cemento, a la que se añade arena, yeso y gravilla muy pequeña. Una vez bien mezclado, se le añade agua mezclada con silicato sódico en la proporción de 1 al 4. Luego de mezclada esta composición, se añade fluorosilicato de magnesio, sulfato de aluminio, sulfato de cinc y metasilicato sódico, o también todos estos elementos menos el silicato sódico y el agua. Se mezcla todo bien y se añade una disolución de cloruro de calcio en caliente y todo bien mezclado se vierte en el molde que de antemano se tiene preparado para fabricar las piezas que se desean. Una vez metida la masa en el molde se le añaden fibras vegetales o alambre tejido o sin tejer, se deja fraguar la masa y, una vez fraguada, se saca de los moldes y se obtiene la pieza deseada.

50

55

60

Con la aligación de los elementos reseñados se fabrican toda clase de aglomerados de piedra artificial, ya sea en planchas, tubos, bloques macizos, bloques huecos de cuantos tamaños o formas se deseen, y no se da la fórmula exacta porque ésta varía según la cantidad que se desee obtener de material.

65

Estos bloques tienen las particularidades de que no se rompen con la facilidad que los demás y de que no son impermeables.

70

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

75

Se reivindica como nuevo y de propia invención la fabricación de bloques, placas, tuberías, bovedillas, rasillas y demás aglomerados de piedra artificial, que se caracteriza por las particularidades siguientes:.

80

1^a.-Un procedimiento industrial para la fabricación de bloques, placas, tuberías, bovedillas, o rasillas para la construcción de obras, caracterizado porque los elementos de la fabricación son los siguientes: arena, gravilla, yeso, cloruro de calcio, silicato sódico, metasilicato sódico, fluorosilicato de magnesio, sulfato de aluminio, sulfato de cinc, materia vegetal y metálica.

85

2^a.-Un procedimiento, según la reivindicación anterior,



90 caracterizado porque los componentes reseñados se emplean dentro de la proporción siguiente, según el grado de solidez e impermeabilidad que se desee dar a la pieza que ha de fabricarse y el volumen de la misma: del 30 al 80 % de agua, del 20 al 50 % de cemento, del 30 al 80 % de arena, del 30 al 80 % de gravilla, del 30 al 80 % de yeso, del 30 al 80 % de cloruro cálcico, del 15 al 60 % de silicato sódico, del 10 al 60 % de metasilicato sódico, del 10 al 50 % de fluorosilicato de magnesio, del 10 al 50 % de sulfato de aluminio, 95 del 10 al 50 % de sulfato de cinc, del 10 al 30 % de materia vegetal y del 10 al 40 % de materia metálica, como alambre tejido o sin tejer.

100 3ª.-Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los componentes reseñados se aligan poniendo sobre una artesa la arena, yeso y gravilla muy fina, mezclándolo todo y se le añade agua mezclada con silicato sódico en proporción de 1 a 4, y, una vez mezclada esta composición, se le añade fluorosilicato de magnesio, 105 sulfato de aluminio, sulfato de cinc y metasilicato sódico o también todos estos elementos menos el silicato sódico y el agua, y luego de mezclados estos elementos, se les añade una disolución de cloruro de calcio en caliente.

110 4ª.-Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la masa así obtenida se vierte en los moldes y se le añaden las fibras vegetales o el alambre, se deja fraguar y luego se saca de los moldes, quedando las piezas dispuestas para ser utilizadas.

115 5ª.-Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA FABRICACION DE BLOQUES, PLACAS, TUBERIAS, BOVEDILLAS, O RASILLAS, PARA LA CONSTRUCCION DE OBRAS".

120 Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de tres páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 8 de Abril de 1.944

ALFONSO UNGRIA