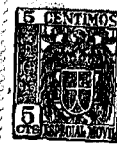


MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

168261

168261



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de registro de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años a favor de don ADELINO EMILIO COMISSO

5 subdito italiano, domiciliado en La Coruña.

por

UN PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA LA FABRICACION DE REVESTI-
MIENTOS DESTINADOS A LAS SUPERFICIES EXTERIORES EN LAS OBRAS
EN CONSTRUCCION.

10 Es objeto de la patente de invencion que se soli-
cita un procedimiento para la fabricacion de revestimientos
destinados a las superficies exteriores de las obras en cons-
trucccion asi como el aparato preciso para la elaboracion de
dicho procedimiento al objeto de obtener un producto que reu-
15 na toda aquella dureza y toda aquella resistencia que solo se
obtiene por el empleo de materiales muy duros, tales como la
piedra, pero que no en todo caso y por distintas razones puede
ser utilizado.

20 A este efecto se ha ideado este procedimiento de fabrica-
cion que permite obtener un producto de aquel rendimiento, y
resultado.

Tiene por base, la mezcla en condiciones apropiadas
de los elementos que lo componen, para lo cual, ha de ta-
mizarse primeramente blanco de zinc en polvo, carbonato de

168261

168261



2.

25 cal, sílex pulverizado, sulfato de barita y silicato de fluor.

Una vez debidamente tamizado, se procede a su mezcla en un aparato de los que para este efecto usualmente se dispone en el mercado. Y así realizado, conseguida la mezcla, se procede a un nuevo paso por un tamiz muy fino.

30 Preparada así la mezcla se procederá a su desecación térmica en el aparato que es consustancial con el procedimiento que se reivindica e imprescindible para la fabricación y puesta en práctica del mismo. En la fig. 1. del dibujo que se acompaña se representa el citado aparato que consiste en un horno de
35 desecación de características especiales. Por la tolva A. se vierte la mezcla; dicha tolva da entrada a un tubo o cilindro de inclinación oblicua que atraviesa en toda su longitud a un horno o caja de fuego destinado a producir aquella desecación. El tubo, B. en el diseño, lleva en su interior unas aletas o salientes
40 destinadas a remover en su giro al polvo que pasa por él, y el cual merced a la inclinación del tubo o cilindro va a caer por su lado opuesto en un recipiente, C. en el diseño. El referido tubo B. junto a la tolva de entrada lleva un manguito dentado D. que tiene por finalidad acoplarse a la rueda dentada E. que es
45 accionada por cualquier mecanismo adecuado y que tiene por objeto hacer girar al tubo B. y hacer pasar por dentro de él y a través de la caja de fuego, el polvo de la mezcla que se desea desecar.

Encendido el horno o caja de fuego, y a la temperatura conveniente y accionado y puesto en marcha el mecanismo que hace
50 girar el referido tubo, el polvo de la mezcla varrido en la tolva pasa a través del tubo, y es desplazado y removido por sus aletas interiores hasta impulsarlo y darle salida por el lado contrario y en el recipiente dispuesto al efecto.

Por la temperatura elevada que se habrá obtenido en el interior de la caja de fuego y al paso por la misma, a través del
55 cilindro o tubo de la mezcla en polvo, se efectúa la desecación de

168261

168261



5.

de esta mezcla evaporando toda su humedad y saliendo totalmente seca al exterior.

Una vez obtenida la desecacion, se procede al envasado hermético de la misma, la cual en el momento de ser usada se procederá a diluirse en una solución de agua destilada, silicato de potasa y silicato de sosa, quedando listo para su empleo y a la densidad conveniente para su uso.

Podrá darse la tonalidad adecuada a la masa o solución resultante añadiendo a la misma la anilina o colores que se deseen.

65

NOTA.- REIVINDICACIONES.

En resumen, reivindica el recurrente por virtud de la patente de invención que solicita y a la que se refiere la presente Memoria, el derecho exclusivo de fabricación y explotación industrial en España por un plazo de VEINTI años, que señala el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, del objeto de la misma y que se caracteriza esencialmente:

1^a.- Un procedimiento y aparato para la fabricación de revestimientos destinados a las superficies exteriores en las obras en construcción, esencialmente caracterizado por el empleo de una mezcla, previamente tamizada, de blanco de zinc en polvo, carbonato de cal, sílex pulverizado, sulfato de barita y silicato de fluor.

2^a.- Un procedimiento y aparato para la fabricación de revestimientos destinados a las superficies exteriores en las obras en construcción, según se especifica en la reivindicación anterior y esencialmente caracterizado por que batida y removida en un aparato de los usualmente destinados en el mercado a tal efecto se procede de nuevo a su tamizado.

3^a.- Un procedimiento y aparato para la fabricación de revestimientos destinados a las superficies exteriores en las obras en construcción, según las reivindicaciones anteriores, y también

168261 168261



esencialmente caracterizado porque se procede a la deseca-
cion de la mezcla obtenida en el aparato que es caracteris-
tico de este procedimiento, y que está constituido por una
caja de fuego u horno atravesado longitudinalmente por un
90 tubo o cilindro que gira por llevar en uno de sus extremos
un manguito dentado el cual es accionado por una rueda o pi-
non que engrana en aquel manguito, cuya rueda es movida por
cualquier dispositivo propulsor adecuado al efecto.

49.- Un procedimiento y aparato para la fabricacion de
95 revestimientos para las superficies exteriores en las obras
en construccion, segun las anteriores reivindicaciones, y
asimismo esencialmente caracterizado por que el tubo o ci-
lindro que se especifica en la anterior tercera reivindica-
cion va dispuesto en la inclinacion necesaria para el paso
100 o caida de la mezcla y por el hecho de que en su interior
lleva unas aletas o dientes que mueven y agitan la referida
mezcla hasta darla salida por el lado opuesto, por donde
cae o cae a un recipiente adecuado para su recogida.

50.- Un procedimiento y aparato para la fabricacion de
105 revestimientos para las superficies exteriores en las obras
de construccion, segun las anteriores reivindicaciones, y
tambien esencialmente caracterizado por el hecho de que una
vez desecada la mezcla a su paso por el interior de la caja
de fuego una vez accionado el mecanismo que mueve el tubo o
110 cilindro y encendida que fuere aquella, se procede al envasa-
do hermético de la mezcla quedando dispuesta para su uso se-
gun la reivindicacion siguiente.

60.- Un procedimiento y aparato para la fabricacion de
115 revestimientos para las superficies exteriores de las obras
en construccion, como se especifica en las anteriores rei-
vindicaciones, y esencialmente caracterizado por que precis-
amente en el momento de su uso la mezcla desecada por el
procedimiento reivindicado anteriormente se coloca en una solucion

168261



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

168261

120 líquida a base de agua destilada, silicato de potasa y silicato de sosa en partes iguales, pudiendo añadirse o no, según convenga amilina o colorante, según el caso lo requiera.

7º.- UN PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA LA FABRICACION DE REVESTIMIENTOS PARA LAS SUPERFICIES EXTERIORES DE LAS OBRAS EN CONSTRUCCION.

Todo en sustancia tal y como se describe en la Memoria que antecede que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara, y en el dibujo que a título de ejemplo, se acompaña.

Madrid 1 de diciembre de 1944.

P.A.

