

163505



2. -

tras se muelen los componentes sólidos hasta reducirlos a polvo.

En la segunda fase los materiales así molidos se echan en el líquido compuesto, primeramente preparado y se bate perfectamente la masa así formada hasta que la pasta toma el grado de consistencia
5 conveniente.

En la tercera fase, y después de que la pasta ha llegado a ese estado, se la vierte en moldes apropiados, con arreglo a la demanda de cada caso, y en ellos se la somete a una gran presión, hasta con-
10 seguir para cada pieza la dureza debida, según tamaño y trabajo a realizar.

Como cuarta y última fase, las piezas obtenidas se templean, primero con aire caliente y después en horno eléctrico o de cualquier otra clase para su temple final.

Aunque la composición en detalle puede variarse sin que por
15 ello deje de estar comprendida la pasta fabricada en el procedimiento reivindicado, y por tanto protegida por la presente patente, a título de ejemplo de realización presentamos como posible composición para 1.000 gramos de pasta la siguiente:

	<u>Componentes líquidos</u>		<u>Para 1.000 gramos</u>
20	Agua destilada	de	89 a 97
	Acido nitro	"	33 a 41
	Silicato de sosa	"	86 a 94
	<u>Componentes sólidos</u>		
25	Bitartarato potásico	"	62 a 70
	Siena tostada	"	100 a 118
	Carbonato de cal	"	144 a 152
	Blanco de España	"	144 a 152
	Albayalde	"	47 a 55
	Litargirio	"	47 a 55
	Almazarron	"	62 a 70
30	Esmeril	"	16 a 20
	Minio	"	40 a 46
	Caolín	"	27 a 30

N O T A

La presente patente, consta de las siguientes reivindicaciones:

168505



3. -

1. - Procedimiento de fabricación de una pasta aislante e incombustible, caracterizado porque como componentes de la pasta se utilizan:

Componentes líquidos:

5 Agua destilada
 Acido nitroso
 Silicato de sosa

Componentes sólidos

10 Bitartarato potásico
 Siena tostada
 Carbonato de cal
 Blanco de España
 Albayalde
 Litargirio
 Almazarron
 Esmeril
 Minio
 Caolín

15 2. - Procedimiento, caracterizado porque la fabricación se efectúa en cuatro fases que se suceden de modo conveniente; la primera de preparación de los ingredientes; la segunda de mezcla de los mismos; la tercera de moldeo y la cuarta la de temple.

20 3. - Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque en la primera fase en un recipiente o depósito adecuado se mezclan, agitando convenientemente, los componentes líquidos; mientras se muelen hasta dejarlos en forma de polvo los sólidos.

25 4. - Procedimiento, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque en la segunda fase los materiales molidos se vierten en el líquido preparado anteriormente batiendo la masa obtenida hasta que alcance una consistencia conveniente.

30 5. - Procedimiento, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque lograda esa consistencia la masa se vierte en moldes apropiados a las necesidades de cada caso en los cuales se somete la pasta a la presión conveniente para que cada pieza adquiera la dureza adecuada a sus fines y tamaño.

6. - Procedimiento, según lo reivindicado en los puntos anteriores

168505



4. -

res, caracterizado porque las piezas obtenidas se templen primero con aire caliente y después en horno eléctrico o de cualquier otra clase, para darlas su temple final.

5 7. - Procedimiento de fabricación de una pasta aislante e incombustible -

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva, la cual consta de cuatro hojas, foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 21 de Diciembre de 1944.