

169699

169699

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de  
PATENTE DE INVENCION  
a favor de  
DON ANTONIO SILVESTRE GRACIA



MALA FEPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

169699

169699

P A T E N T E    D E    I N V E N C I O N  
p o r    V E I N T E    a ñ o s  
e n    E S P A Ñ A

solicitada a favor de DON ANTONIO SILVESTRE GRACIA, industrial, de nacionalidad española, residente en AGRES (Alicante), Generalísimo nº 5.

p o r

:= "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE LAPIDAS" :=

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA.

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria descriptiva, está destinada a garantizar la propiedad y explotación exclusiva en España y sus Colonias, de "Un nuevo procedimiento de construcción de lápidas".

5

Vistas las distintas aplicaciones que en número sencillamente creciente vienen teniendo los "materiales hidráulicos", ha observado el recurrente tras numerosos ensayos la posible utilidad de los mismos para la fabricación de lápidas.



169699

- 2 -

10 Para ello en sus numerosas visitas a cementerios y talleres, he podido comprobar la inexistencia de tal aplicación consecuencia de lo cual, ha sido llegar a obtener este nuevo procedimiento de construcción, cuyas características, bondades y proceso de obtención seguidamente se detalla.

15 El procedimiento objeto del presente registro, tiene marcadas características que le dan a las lápidas con ellas construidas particularidades inconfundibles, puesto que reúne elementos todos dignos de tenerse en cuenta, tales como: economía, arte sin limitación de motivos en sus dibujos, novedad, carácter popular por estar al alcance de toda posición económica, limpieza, brillo y transparencia, 20 puesto que tiene la del cristal que es su esencia, flexibilidad que no tiene la piedra, dureza, insensibilidad a los efectos de dilataciones y contracciones de carácter atmosférico, imposibilidad de que sales, ácidos o cualquier otra reacción extraña, ataque al cuerpo de la lápida, o impida visibilidad al cristal que le cubre y sobre todo este nuevo procedimiento de construcción tiene carácter 25 auténtico, puesto que al mismo tiempo que huye del marmol belga u otras variedades, todas ellas extranjeras, reúne en la totalidad de los elementos que entran en la composición y ejecución productos nacionales y de fácil adquisición, 30 entre ellos el más destacado que es el "Cemento impermeable. Moncedi, blanco", que además por no ser de los intervenidos oficialmente, a la vez que no priva de un elemento a industrias o trabajos preferentes, enriquece a nuestra 35 industria con un nuevo procedimiento de fabricación de lápidas, cuyas bondades se han manifestado.



40 De cuanto en apoyo del nuevo procedimiento de construcción se detalla, se podrá dar cuenta al estudiar las diversas fases de su fabricación, lo que seguidamente se expone:

45 Se empieza formando el cuerpo de la lápida, con una mezcla de cemento "Lanfort" y arena de piedra lavada, en una proporción de 1 es a 2, formando una masa semifluida y muy bien batida. Por la mitad del espesor formado del modo descrito, va un entramado metálico de acero que tiene 5cm. más largo que la lápida en todas direcciones y que sirve como después se verá, para fijar el sobremarco que aprisiona al cristal.

50 Así dispuesto el material, se deja secar durante 10 días aproximadamente, al objeto de que haga la inevitable contracción, descansando sobre una superficie plana e impermeable. Lo más nuevo e interesante del proceso, lo constituye el empleo del cristal, que dá a la lápida cuantas 55 cualidades anteriormente se exponen: El cristal se pinta de una lechada, formada por cemento blanco "Moncadi" con un espesor mínimo y combinado con una pintura hidráulica, del color que se desee, en la proporción aproximada del 10 % de colorante, según bondad de este y se deja secar durante 15 ó 20 horas según temperatura ambiente; después se dá 60 otra segunda mano algo más fluida en iguales condiciones.

65 Valiendose de cinceles, rayadores e instrumentos adecuados al caso, se recorta y vacía la pintura antes descrita, a la vez que toma forma el contorno del dibujo, letras y demás variada decoración, que puede darsele a la lápida.

Contorneada la parte artística que se desee, los vacíos



70 se rellenan con pintura formada como antes al recubrir el cristal, pero entrando color hidráulico distinto, para que contraste y resalte armoniosamente el fondo común de la lápida, del que se dé a los dibujos, figuras o letras. Así  
75 preparado todo, se procede a la adhesión del cristal sobre el cuerpo de la lápida, mojando abundantemente y con insistencia este, para evitar absorciones que impedirían la fijación del cristal. Luego se esparce una lechada fluida de cemento "Lanfort" y sobre ella, se asienta el cristal cuidadosamente para conseguir formar un todo-único, sólidamente unido. Se deja así hasta cesar la fluidez de la lechada y seguidamente se doblan sobre el cristal las varillas metálicas que dijimos sobresalían del cuerpo general de la  
80 lápida.

Remata el trabajo, la formación de un marco superpuesto sobre las dobles metálicas y el cristal; marco formado por mitad de arena fina lavada de piedra y cemento Moncadi, valiéndose de un molde. Después se perfila y recorta y por  
85 último sobre el mismo se le hace un adorno, con fondo en rustico, o se pule con el resultado de un brillo sólido como el que saca el marmol. Tanto los materiales hidráulicos que se emplean en su construcción, como los demás componentes, podrán ser de cualquier clase y calidad, siampre y cuando  
90 reunan las condiciones técnicas necesarias, siendo variables las dimensiones, formas, adornos, dibujos y coloridos, siempre y cuando no se desvirtuen sus características esenciales especificadas en las siguientes notas reivindicativas.

#### REIVINDICACIONES.

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan



169699

- 5 -

95 para que sean objeto de reivindicación en la presente Patente de Invención que por VEINTE años se solicita en España, son:

100 1ª.- " Un nuevo procedimiento de construcción de lápidas caracterizado porque el cuerpo de la lápida, se forma con una masa semifluida y muy bien batida, de cemento hidráulico y arena de piedra lavada, en la proporción de 1 a 2 intercalando a la mitad de su espesor un entramado metálico de acero, sobresaliendo 5 cm. del perímetro de la lápida, para la fijación del marco, dejándose secar sobre una superficie plana e impermeable.

105 2ª.- Caracterizado, porque sobre una de las caras de un cristal, de perímetro igual a la lápida, se pinta de una lechada de cemento con 10 % de pintura hidráulica del color que se desee, dejándolo secar, dando finalmente una segunda capa algo más fluida.

110 3ª.- Caracterizado porque en la cara del cristal, preparada según se expresa en la reivindicación 2ª, se vacía y recorta la pintura con los rayadores e instrumentos adecuados, formando los dibujos, letras, y demás decoración que se desee, llenando los vacíos con una capa de pintura de iguales condiciones y distinto colorido, para que contrasten.

115

120 4ª.- Caracterizado porque una vez preparado el cristal con la forma expuesta en las reivindicaciones 2ª y 3ª, se une al cuerpo de la lápida de la reivindicación.1ª, por medio de una lechada de cemento, quedando ambos cuerpos formando un todo único, doblando finalmente sobre el cristal el borde sobresaliente del entramado metálico, sobre el que se fija un marco de cemento o cualquier otro material que remata la construcción de la lápida. Y



- 6 -

169699

52.- " UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE  
125 LAPIDAS " - de conformidad en un todo en lo esencial y  
fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria.

Esta Memoria consta de 125 líneas, escritas o meca-  
nografiadas a doble espacio, por una sola cara y en SEIS  
hojas.

Valencia, 14 de Abril de 1945.

Por autorización del interesado.