

170370

170370

# Memoria Descriptiva

de

P A T E N T E . . . . . D E . . . . . I N V E N C I O N

a favor

de

DON MACARIO SANCHEZ GREGORIO

OFICINA TECNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

**J. LOPEZ**

AGENTE OFICIAL

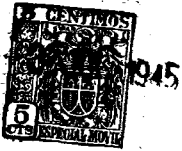
MADRID:  
Alcalá, 57  
Teléfono 57211

VALENCIA:  
P. y Genís, 11  
Teléfono 12550

170370

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

170370



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 MACARIO SANCHEZ GREGORIO, de nacionalidad española, residente en ZARAGOZA, calle de Miguel Servet nº. 84,

p o r

==:== " UN NUEVO PROCEDIMIENTO, CON SU TREPA CORRESPONDIENTE, PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS HIDRAULICAS JASPEADAS " ==:==

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, y adjunto plano, está destinada a garantizar la explotación y la propiedad exclusiva en España y sus colonias, de un procedimiento para obtener jaspeadas de distintos colores en la parte visible de

170370

- 2 -



de las losetas o baldosas hidraulicas.

La obtención de dicha coloración jaspeada era hasta la actualidad un trabajo manual que, como ocurre con esta clase de trabajos, resultaba imperfecto en cuanto a la densidad de las coloraciones, en las diferentes partes de la superficie de las baldosas.

Como ya se sabe, estos jaspeados se obtienen con un color base sobre el que se destacan manchas ó veteados de uno o mas colores artísticamente armonizados en su tono. Haciendo esta combinación en una superficie relativamente grande, si se tiene en cuenta su reducido espesor (dos o tres milímetros) y sin mas regla que la voluntad y el capricho del operario, por muy especializado que esté en tal trabajo, no podrá impedir que el color que, por contraste de tonos, forma el jaspeado, aparezca con más intensidad, o mas cargado, en unos lados que en otros de la tal superficie del baldosín. Esto, que si se considera la baldosa aisladamente, no ofrece gran inconveniente, con relación al conjunto formado por varias de ellas, es de gran importancia ya que es imposible hacer coincidir estas variaciones de intensidad de color de una loseta con las de sus colaterales, notándose grandemente las uniones entre ellas, debido a dichos campos de color que resultan cortados y no difuminados.

Para conseguir una mayor igualdad de intensidad de color en toda la superficie de la baldosa, no queda otro remedio que mecanizar en lo posible la operación de la mezcla de las lechadas de cemento coloreado.

Contrastando con el procedimiento empleado hasta hoy, que consistía en dejar caer gotas o finos regueros del cemento de color sobre el plato del fondo del molde y,

170370

- 3 -



40

seguidamente, verter sobre ellas el cemento base (con lo que, más que un jaspeado, se conseguían unas manchas o veteados), nosotros empleamos una trepa o filtro en el que, previamente, se comienza la mezcla de colores, la que se completa al pasar por los distintos orificios que en la superficie presenta y caer, desde cierta altura, la pasta al fondo del molde.

45

De este modo se obtiene, no solamente una identidad de coloración en las distintas baldosas, sino también una gran economía de tiempo, que se refleja en el precio de coste. Resumiendo: un artículo mejor presentado y un precio más reducido.

50

El proceso de fabricación del baldosín hidráulico, no queda alterado en nada más que en la forma de obtener la mezcla de los distintos cementos coloreados y los útiles y accesorios empleados en su confección, son los mismos que se venían empleando, salvo en lo referente a la trepa o filtro de colores, necesaria para conseguir tal objeto.

55

Consiste esta en una plancha metálica, de forma adecuada y de un tamaño ligeramente más reducido que el interior de la caja o molde en el que se haya de utilizar, que muestra la superficie llena de unos orificios dispuestos simétricamente y cuyo diámetro variará según se desee hacer el jaspeado del dibujo más o menos grande. Esta plancha lleva adosadas a su perímetro inferior unas aristas, con lo que invertida adopta la forma de una caja sin tapar, de altura variable, estando también provista de unos asideros o manijas, para facilitar la entrada y salida en el molde.

60

65

La forma de utilización es la siguiente:

Una vez preparado el plato del molde perfectamente

70



limpio e impregnado de materia anti-adhesiva, se cierran sus lados colocando debidamente los testeros laterales. A continuación, se introduce en el molde la trepa, de forma tal que sus aristas inferiores descansen sobre el plato del fonde, con lo que la superficie agujereada resultará a cierta altura del mismo. Seguidamente, con el cucharón o vertedor, se hecha sobre la trepa, una cierta cantidad de lechada de cemento de color que se extiende y, dada su densidad, comienza a caer, en el plato del molde, distribuida automáticamente en gotas, por los distintos orificios del filtro. Antes de que esta operación haya terminado, se vierte el cemento de color base cayendo este al plato del mismo modo, con lo que el jaspeado se verifica sin ninguna intervención manual. Una vez han pasado las lechadas de cemento a través de ella, la trepa es retirada con ayuda de sus asas, quedando en disposición de ser empleada de nuevo en otro molde de las mismas características y tamaño.

75

80

85

90

95

Para mejor comprensión y solo a título de ejemplo, se adjunta una hoja de dibujos en la que en la Fig. 1, se muestra la sección longitudinal de una caja o molde -1- y de una trepa -2- debidamente colocada, en la que se pueden apreciar las aristas inferiores laterales -3- y las asas o agarraderos -4- para su manejo, así como también los orificios -5- que permiten el paso de las lechadas más o menos densas de cementos coloreados. En la Fig. 2, se presenta una perspectiva de la trepa -2-, con exposición de los orificios -5-.

Con la utilización de dicha trepa, se consigue por tanto un perfecto jaspeado de la capa visible del baldosín hidráulico. Esta, es de cemento puro blanqueado o



100

teñido con diversos colorantes y una vez ha pasado la cantidad necesaria de lechada a través de los orificios y retirada la trepa, se espolvorea con cemento en polvo que, al mismo tiempo que absorbe parte de la humedad de la capa primitiva, sirve de nexo de unión entre esta y la más basta (por ir el cemento mezclado con arena) que formará el cuerpo de la baldosa hasta el grueso deseado.

105

A continuación se sigue el procedimiento corriente de prensado y endurecido, pasando después al baño de agua corriente que ha de fraguar el cemento por completo y pulir la baldosa.

110

Se comprenderá que el tamaño, la forma y elementos accesorios de la trepa, pueden variar según las necesidades así como el material de que esté construida y el número, tamaño y disposición de los orificios de que esté provista. Todas estas variaciones serán factibles siempre que no quede alterado el principio de mezcla automática de colores que es el objeto de la presente Patente.

115

-o-o-o o000o o-o-o-

N O T A  
=====H=====

Por la Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, se reivindica:

120

1º.- Un nuevo procedimiento, con su trepa correspondiente, para la obtención de jaspeados de color en la capa visible de baldosas o losetas hidráulicas, caracterizado porque, las distintas lechadas de cemento coloreado se mezclaran automáticamente y sin intervención manual al pasar, por inercia, a través de los orificios que, con diámetro y número variable, presenta una trepa o filtro

125



consistente en una plancha metálica, en la que van practicados dos simétricamente los dichos orificios, que adoptan la misma forma pero con un tamaño ligeramente más reducido que el molde en que se haya de utilizar.

130

2º.- El procedimiento de la anterior reivindicación, caracterizado porque en el perímetro inferior de la tal trepa o filtro, se dispondrán unas aristas de forma tal que invertida adopta la forma de una caja sin tapar, las cuales serán de una altura variable y se destinarán a ser apoyadas sobre la superficie del plato del molde; dicha trepa o filtro mostrará también en sitio adecuado unas asas o agarraderos que favorecen su manejo. Y

135

140

3º.- " UN NUEVO PROCEDIMIENTO, CON SU TREPA CORRESPONDIENTE, PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS HIDRAULICAS JASPEADAS " - de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria y gráficamente representado en las figuras del adjunto plano para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de 140 líneas, escritas o mecanografiadas a doble espacio en SEIS hojas y por una sola cara.

Madrid, 3 de Julio de 1945.

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ  
P. P.  
*Jose Lopez*

D. MACARIO SANCHEZ - PATENTE DE INVENCION - HOJA UNICA

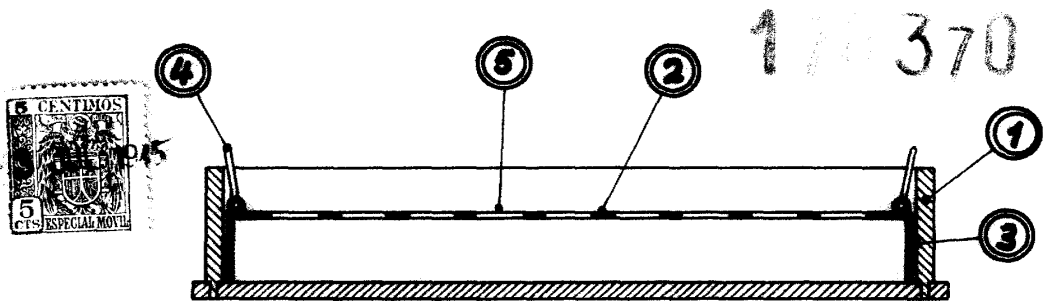


Fig. 1

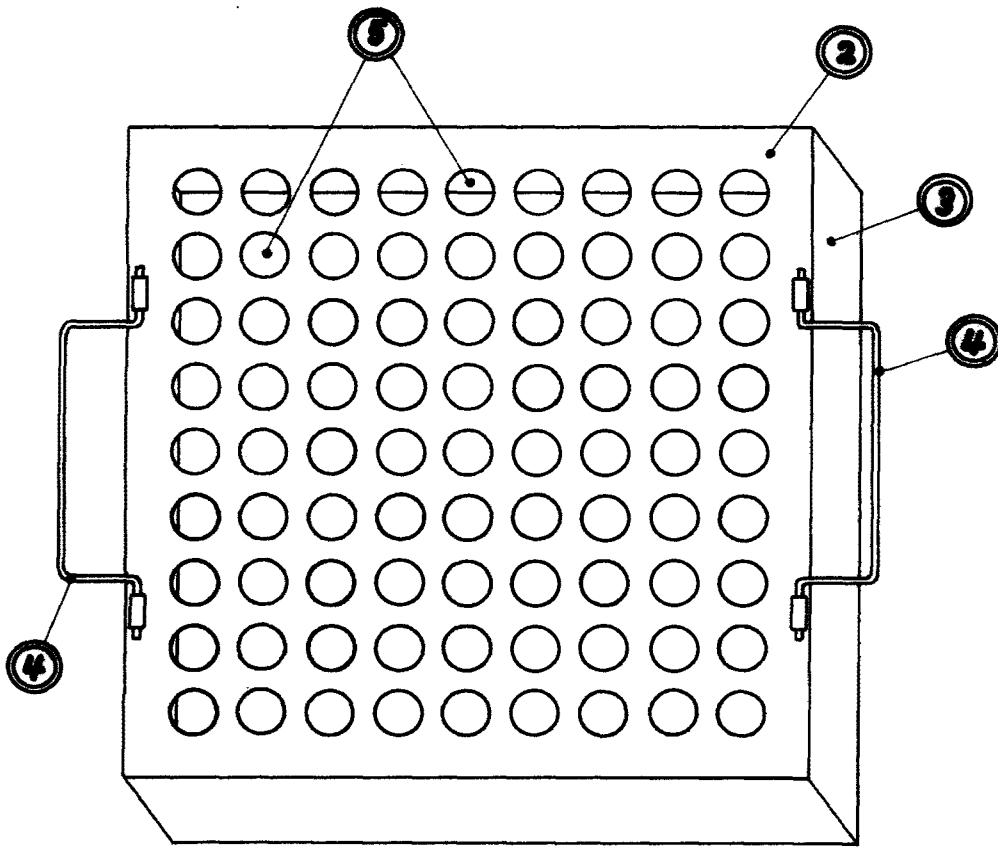


Fig. 2

Madrid, 28 Mayo, 1945.  
P.P.

JOSE LOPEZ  
P.P.  
*Jose Lopez*

Escala variable.