

177825



177825

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE

UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,
A FAVOR DE DON TOMAS GUERRA SIERRA, DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID, c/ Alcalá núm. 155,

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARMOL SINTETICO -
VITRIFICADO"

-----oOo-----

El invento se refiere a un nuevo procedimien-
to de fabricación de mármol sintético vitrificado, de
unas características extraordinariamente notables, y
que permite la aplicación del nuevo material, con -
5 - ventaja, no solamente por su precio, sino por sus -
especiales condiciones de presentación, durabilidad
y fácil trabajo.

Otra de las ventajas que presenta el invento
es la de obtener un colorido y veteado exactamente -
10 - igual, o con una imitación maravillosamente perfecta



de los coloridos y veteados de los mármoles naturales, por lo cual es difícil, incluso a los expertos, diferenciar un mármol sintético vitrificado, construido y coloreado de acuerdo con los principios -
 5 - que informan el invento, del mármol sintético.

Ejemplo práctico de realización del invento, en el procedimiento que se protege, es la siguiente mezcla, particularmente ventajosa para la obtención del mármol sintético vitrificado, es decir, la que
 10 - sigue:

- Magnesita calcinada 30 Kgs.
 - Cloruro de magnesio 20 "
 - Cál viva 10 "
 - Cemento blanco 10 "
 - 15 - Sílice. 50 "
 - Cuarzo. 20 "
 - Arena de río ú otra piedra análoga. . . 30 "
- Colorantes en mezcla y cantidad suficientes.

Esta mezcla, se prepara en frío, bien por me-
 20 - dios mecánicos o manuales, y una vez amasada, se deposita sobre cuerpos o moldes (que son untados previamente con un producto graso) de vidrio, resinas sintéticas, por ejemplo bakelita, mármol, chapa o aluminio, todo ello pulimentado.

Una vez moldeado el producto, deberá someterse a una temperatura de 40° C. durante un plazo no inferior a 24 horas, y transcurrido este plazo, se procede a su desmoldeo, se impermeabiliza, y se verifica su fraguado lento, a una temperatura de 30°C.

30 - Por último, sobre planchas planas o moldea-



das se deposita una capa de los colorantes adecuados al artículo de fabricación, arrojando por medio de brocha, espátula, incluso con la mano, tales colorantes, a una altura de varios centímetros, logrando -
 5 - una imitación perfecta, También se consigue esta imitación, rozando sobre la parte plana del material, - con los mencionados colorantes, por medio de brocha, espátula, o manualmente.

No obstante los detalles de fabricación, da-
 10 - dos a título de ejemplo, se entiende que el invento es susceptible de modificación de detalles, incluso en las proporciones cuantitativas de la fórmula que como ejemplo de ejecución, se ha facilitado, así como el empleo de medios mecánicos equivalentes, para
 15 - la operación del colorido, que, lógicamente, pueden comprenderse.

N O T A

En resumen; la patente recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

20 - 1ª.- Procedimiento de fabricación de mármol sintético vitrificado, caracterizado por el hecho de mezclar magnesita calcinada 30 kgs., cloruro de magnesio 20 kgs., cal viva 10 kgs., cemento blanco 10 kgs., sílice 50 kgs., cuarzo 20 kgs., arena de
 25 - río ú otra piedra análoga 30 kgs., y colorantes en mezcla y cantidad suficientes, adecuados al artículo de fabricación.

30 - 2ª.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la mezcla se prepara en frío, utilizando medios mecánicos y/o manua-



les, y una vez amasada, se deposita sobre cuerpos
o moldes de vidrio, resinas sintéticas, por ejemplo
bakelita, mármol, chapa o aluminio, todo ello puli-
mentado, y cuyos cuerpos o moldes se untan, previa-
5 - mente, con un producto graso.

3a.- Procedimiento, según las reivindicacio-
nes anteriores, caracterizado porque moldeado el -
producto, se le somete a una temperatura de 40° C.,
durante un plazo no inferior a 24 horas, transcurri-
10 - do el cual, se procede a su delmoldeo, se impermea-
biliza, y se verifica su fraguado lento, a una tem-
peratura de 30° C.

4a.- Procedimiento, según las reivindicacio-
nes anteriores, caracterizado porque sobre planchas
15 - planas o moldeadas, se deposita una capa de coloran-
tes, que se arroja por medio de brocha, espátula, o
con la mano, o bien rozando sobre la parte plana -
del material, también por aquellos medios, para con-
seguir una imitación del colorido y veteado, de los
20 - mármoles naturales.

5a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARMOL
SINTETICO VERIFICADO".

Según se describe en la presente memoria que
consta de cuatro hojas escritas a máquina por una -
25 - sola cara.

Madrid, 30 de abril de 1947.

P.P.