

178845



JUL 1937

18845

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE LA RAZON SOCIAL PRODUCTOS MAGNESIANOS, S.A. "PROMASA", CON RESIDENCIA EN MADRID, Serrano, núm. 7

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS A BASE DE CEMENTO MAGNESIANO"

-----oOo-----

El objeto del presente invento se refiere a procedimiento de fabricación de baldosas a base de cemento magnesi-
nesiano.

Las ventajas principales de las baldosas construi-
5 - das de acuerdo con la invención son:

1º.- Por la naturaleza del cemento base, utilizado en la capa de desgaste, los pisos con ellas construidos -
son altamente higiénicos por ser antibacteri-
fílos.

2º.- Son de elevadas resistencias mecánicas especial-
10 - mente en lo que se refiere al desgaste, lo que significa -
la total ausencia de polvo.

178845-



3^a.- No son pisos resbaladizos, y suficientemente elásticos para producir una agradable impresión en la pisada; son anticombustibles por la presencia de los elementos magnésicos que contiene, que insensibilizan a esta acción además a los materiales orgánicos.

4^a.- Son aislantes de temperaturas y sonidos por la especial capa soporte que lleva.

El procedimiento que se protege, tiene por objeto la fabricación de baldosas, utilizando la Magnesita calcinada cáustica mezclada con cargas de relleno, de naturaleza orgánica como serrín o harina de madera, corcho, polvo de papel, etc., o de naturaleza mineral como arena, granito triturado, cuarcita, amianto, etc.

Esta mezcla se aglomera una vez mezclada íntimamente con una sal magnésica que puede ser cloruro, sulfato, ó alguna otra en disolución de 16 a 28^a Bé.

La proporción de la magnesita calcinada cáustica a los materiales de relleno puede variar según distintos usos de 1 : 1 a 1 : 4.

Las baldosas objeto de esta patente, constan de dos capas: la superior o de desgaste, fabricada con los materiales y condiciones antes expresados, se coloca sobre la inferior o soporte, construída por aglomeración de viruta de madera ó viruta de corcho con cemento magnesiano. Virutas de diversa longitud y con anchura media de 5 mm., cuyo fraguado se realiza bajo presión y temperaturas determinadas.

El fraguado definitivo del conjunto de la baldosa formada por las dos capas expresadas, se realiza también a temperatura determinada y previa presión dada por

178845



1947

cualquier disposición mecánica, como prensa hidráulica, prensa de mano, etc.

Estas placas se fabrican en diferentes colores por aplicación a la masa de los de carácter mineral y en dimensiones de 150 x 150 mm., 200 x 200 mm., 250 x 250 mm., hasta 500 x 500 mm., con espesores medios de 20, 25, 30, hasta 35 mm. en total. Espesores, que varían naturalmente con el destino a dar a las baldosas.

La colocación en obra, se hace por fijación al suelo, utilizando como aglutinante el cemento magnésiano ó el portland indistintamente y en la forma en que se realiza para las baldosas de cemento o cerámicas ordinarias; pudiendo después de colocadas, o bien antes, ser pulimentadas y enceradas.

15 -

NOTA

En resumen; la patente recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1a.- Procedimiento de fabricación de baldosas a base de cemento magnésiano, caracterizado porque la magnésita calcinada cáustica se mezcla con una carga de relleno de naturaleza orgánica (serrín ó harina de madera, corcho, polvo de papel o similar) ó de naturaleza mineral (arena, granito triturado, cuarcita, amianto o análoga), aglomerándose esta mezcla una vez íntimamente mezclada con sal magnésica (cloruro, sulfato o alguna otra) en disolución de 16 a 28° Bé.

2a.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la proporción de magnésita calcinada cáustica a las cargas de relleno varía de 1 ; 1, 30 - a 1 : 4 según los usos a que se destina.



178845

3a.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por restablecerse dos capas en las baldosas: la superior o de desgaste y la inferior o soporte, obtenida ésta última por aglomeración de viruta de madera ó corcho con cemento magnésiano, cuyo fraguado se realiza bajo presión y temperatura determinadas.

4a.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el fraguado definitivo de la baldosa, se realiza a temperatura determinada y previa presión dada por prensa hidráulica, de mano o cualquier disposición mecánica adecuada.

5a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS A BASE DE CEMENTO MAGNESIANO"

Según se describe en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 9 de julio de 1947

Francisco Javier Plaza
P. E.