



H/V.

179923

179923

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de invención por veinte años en España, por: "Mejoras en los procedimientos de fabricación de losetas o baldosas", a favor de Don José M<sup>a</sup>. Arrizabalaga Echave, residente en Madrid, c. Escosura, 147.-

=====

La presente patente de invención se refiere a mejoras en los procedimientos de fabricación de losetas o baldosas, destinadas a pavimentos, escaparates, frisos y similares, mediante cuyas mejoras las losetas se unen al cemento o mortero del pavimento en mejores condiciones que las actuales, al mismo tiempo que se consigue que el conjunto de la loseta reúna características superiores a las que actualmente se fabrican.

Como indicamos, la parte exterior de la loseta es de madera y puede ser de una sola pieza o estar compuesta por varios trozos o listones de dicho material debidamente acoplados. En todo caso las maderas que se utilicen para formar tales partes deben ser suficientemente duras y esterilizadas, secadas a altas temperaturas y estufadas a 100<sup>o</sup>, manteniéndolas en aire caliente a unos 60<sup>o</sup> durante al menos unas 148 horas, con el fin de que la madera haga su movimiento

2. 179923



total de mermas.

5 En la cara de la loseta que hace contacto con la masa o mortero de cemento contra la cual se coloca, lleva un aglomerado aislante para impedir que la madera sea atacada por la humedad, el cual al mismo tiempo presta la debida sujeción a los trozos o listones de madera que forman la otra parte, si no es enteriza. El indicado aglomerado se compone de alquitrán, arena especial pulverizada y corcho mezclados respectiva y aproximadamente en las proporciones de 62, 33 y 5 %. Con tal mezcla se forma una masa que entra en la composición de cada loseta cubriendo toda su parte inferior con un espesor de unos 4 mm.

10 Para la sujeción rápida de la loseta al cemento o mortero del pavimento o similar, tal aglomerado aislante, por la parte que no hace contacto con la madera, se recubre de una capa de mineral de bariun en polvo, cuyo mineral se adiciona a la masa de aglomerado cuando está caliente por medio de calderas u otro procedimiento apropiado.

20 Los tres elementos, madera, aglomerado aislante y capa de fijación al cemento, que como hemos dicho constituyen la loseta, se colocan en moldes adecuados, cerrados por una tapa, que a su vez se disponen de modo conveniente en una prensa hidráulica de alta presión y a la temperatura de unos 120° se prensan con la debida intensidad para que se unan entre si.

25 Se comprende que, dentro de las reivindicaciones que establecemos, no solo pueden fabricarse losetas de diversas formas y tamaños según el objeto a que se destinen sino que también en los materiales empleados, y en el detalle de las operaciones reseñadas, así como de la presentación de tales losetas, pueden hacerse cuantas modificaciones se extimen pertinentes y que mientras no afecten a la esencialidad reivindicada darán lugar a variantes en la aplica-

30

179923

3.-



ción del procedimiento igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

**N O T A.-**  
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Mejoras en los procedimientos de fabricación de losetas o baldosas, caracterizadas porque se parte de maderas duras y esterilizadas que se secan a altas temperaturas y se estufan a 100° por un mínimo de 148 horas por medio de aire caliente, añadiéndose por prensado (en la cara que hace contacto con el mortero de cemento del pavimento) una masa de aglomerado aislante formada con un 62 % de alquitran, 33 % de arena especial pulverizada y 5 % de corcho.

2.- Mejoras caracterizadas porque una vez adherida la masa aislante a que se refiere la anterior reivindicación, se calienta la loseta por medio de calderas o medio similar, a fin de incrustar en la masa aislante una capa de mineral de bariun en polvo que sirve para la rápida sujeción de la loseta al cemento, metiéndose todo en un molde cerrado con una tapa y prensándose seguidamente a unos 120° de temperatura en una prensa hidráulica de alta presión con la debida intensidad, a fin de que se unan rígidamente las tres partes o capas de que se compone la pieza.

3.- Mejoras en los procedimientos de fabricación de losetas o baldosas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, la cual consta de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 27 de Septiembre de 1947.

GUILLERMO ROEB  
A.P.