



MAY. 1947

183913

183913

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don José M^o PAGES Ramiro, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Córcega numero 329, por * UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS Y PIEZAS MOLDEADAS PARA LA CONSTRUCCION Y PARA CUALESQUIERA APLICACIONES INDUSTRIALES *.

La Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un nuevo procedimiento para la fabricación de placas así como de piezas moldeadas utilizables en la construcción pero que igualmente pueden tener aplicaciones de carácter industrial.

Una de las ventajas del procedimiento de que se trata es la de que las placas y piezas obtenidas con el mismo resultan de una gran resistencia por lo que es factible en no pocos casos y en igualdad de esfuerzos a soportar, a una sensible disminución en el espesor de sus paredes lo que se traduce en un ahorro de material y por consiguiente en una economía en su coste a la par que resultan tales placas y piezas sumamente ligeras y por tanto de buen manejo.



6 MAY. 1947

- 2 -

15 Otra ventaja que presentan las piezas que se fabrican según dicho procedimiento es la de ser mal conductores del calor en condiciones no logradas, incluso en los compuestos a base de amianto, por lo que presentan aquellos un campo de aplicación sumamente amplio con grandes posibilidades no tan solo en lo que se refiere a la construcción de techos y cubiertas sino también en todos aquellos casos de órden industrial en que se precisa disponer de un elemento eficaz aislante del calor.

20 En su esencialidad el procedimiento de que se habla cuando se trata de la fabricación de placas, generalmente placas para techar ^{consista} en establecer en moldes adecuados o en forma continua en máquinas apropiadas, capas superpuestas de lana de cristal y una pasta de cemento y agua en un grado conveniente de fluidez y obtenida en esta forma el grueso necesario se somete o nó, según los casos, a una acción de prensado que expulsará la mayor parte del contenido de agua de la referida pasta, verificándose luego el secado de dicha placa por simple contacto con el aire y preferentemente de una manera mixta, es decir, por simple contacto con el aire y una operación final de secado a baja temperatura en cámaras o estufas adecuadas; pero la característica del procedimiento descrito estriba en el hecho de que presentándose la lana de cristal en forma de un conjunto de hilos de dicho material a modo de una cortina, las distintas capas que integran cada placa quedan establecidas cruzándose los filamentos de cristal de una manera alternativa lo que dá al conjunto la extraordinaria resistencia a que antes se ha hecho mención.

Cuando se trata de la fabricación de piezas moldeadas puede en la mayoría de los casos obrarse en igual forma ya sea en

183913



MAY. 1947

- 3 -

183913

45 toda la pieza ya limitándolo a algunas partes o regiones de
la misma y en las primeras es decir, en aquellas en que no
sea factible el disponer la lana de cristal en capas cruzadas
se verificará una mezcla de las fibras de cristal con cemento
y esta mezcla es la que se dispondrá en los moldes correspon-
50 dientes.

Por lo que se refiere a la preparación de la masa de cemento
con agua será variable en la calidad y clase de aquel y en los
medios manuales o mecánicos como se prepare.

Variará también cuanto se refiera a los dispositivos que
55 puedan adoptarse para la disposición de las capas de lana
de cristal que cruzándose mutuamente figuren en cada placa o
pieza que se fabrique así como los moldes, máquinas y apare-
tos que se utilicen en la referida fabricación y en general
en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad
60 del objeto de la Patente descrita.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1ª.-Un procedimiento para la fabricación de placas y piezas
moldeadas para la construcción y aplicaciones industriales
preparadas a base de cemento y lana de vidrio en forma de fibra
65 -larga o cortada que en su esencialidad consiste en preparar
cemento amasado con agua que se dispone a capas en el molde
de que se trate en cada caso intercalando capas de lana de
cristal formadas por filamentos largos establecidos sensible-
mente paralelos entre sí a modo de cortina, disponiendo pre-
70 ferentemente cada dos capas consecutivas de dicha lana con
los filamentos cruzados a fin de conseguir una gran resistencia
en la placa o pieza fabricada.



MAY. 1947

- 4 -

2º.-El propio procedimiento en el que en aquellos casos en que se fabriquen piezas moldadas y que en determinadas partes de las mismas o en su totalidad no sea factible la disposición de la lana de cristal en forma de capas superpuestas y cruzadas se mezclará aquella con la masa de cemento y dicha mezcla se dispondrá en el molde o en la máquina continua de que en cada caso se trate.

3º.-El propio procedimiento en el que el secado de las piezas fabricadas de acuerdo con las reivindicaciones 1ª. y 2ª., se llevará a cabo por simple contacto con el aire o en una primera fase en dicha forma complementándose en estufas apropiadas.

4º.-Un procedimiento para la fabricación de placas y piezas moldadas para la construcción y para cualesquiera aplicaciones industriales.

Cons/ta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 26 de MAYO de 1948.

P. A.

JUAN LLORI

P. P.

J. A. Llora

183913