

185649



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

por VEINTE años

en

E S P A Ñ A

a favor de Don Félix GONZALEZ ALMONIGA, súbido español de profesión Técnico Industrial, con residencia en Madrid (España), calle Comandante Cirujeda nº 38 por: "Un procedimiento para la fabricación de losetas mixtas".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

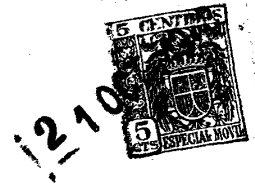
Esta invención comprende, conforme indica su enunciado, un proceso completo para la fabricación de losetas mixtas.

5 Las losetas mixtas están formadas por un pequeño tablero de madera, generalmente cuadrangular, cuya cara inferior tiene adherida una capa de masa pétreo convenientemente solidificada. La parte superior del tablero constituye lo que podríamos llamar la "superficie de trabajo".

10 Es fácil comprender las importantes ventajas que éste elemento de solado nos ofrece, en relación con los divulgados sistemas de entarimado, baldosas hidráulicas o de cualquier otro tipo ya que eliminando los defectos presentados por dichos sistemas aprovecha sus ventajas y belleza aunándolas en un sólo elemento.

15

185649



5 Una ventaja del invento es la posibilidad de formar la solería con superficie de madera adornada con los dibujos más caprichosos en una gama tan amplia como la que nos ofrecen las baldosas hidráulicas, pero con mayor belleza que éstas.

Otra ventaja más del invento, es la posibilidad de solar con madera mediante piezas que se instalan, al igual que las baldosas, por sencillo ajuste.

10 Resulta ventajoso igualmente el empleo de las losetas mixtas, preconizadas por ésta patente, para lograr un revestimiento que aisle acústica y térmicamente dos compartimientos superpuestos.

15 Podríamos seguir enumerando otras ventajas que el resultante de ésta patente nos proporciona, pero omitimos su reseña por no hacer excesivamente extensa ésta memoria, y nos ocuparemos seguidamente de su descripción.

20 La fabricación de éstas losetas presenta dos fases, una que comprende el tratamiento y preparación de los materiales, y otra que se refiere al mecanizado de los mismos.

25 La primera fase del proceso se circunscribe al tratamiento de determinadas materias y a la forma especial de mezclarlas y tratarlas para formar finalmente una masa pétreo con el grado de dureza, compacidad e impermeabilidad adecuados para los fines que se persiguen.

Según el invento, como primera operación, se procede a calcinar magnesia tratándola después convenientemente hasta obtener el grado necesario de división. Posteriormente se mezclará con cloruro magnésico anhidro,

185649 2



(en solución hasta una concentración de 15º a 28º Bé),
en las siguientes proporciones:

Magnesia calcinada ----- de 2 a 8 partes

Cloruro magnésico anhidro (en

5

solución hasta una concentra-

ción de 15º a 28º Bé) ----- de 1 a 6 partes

Esta mezcla forma un cemento de excelentes característi-
cas mecánicas, pero presenta el inconveniente de admi-
tir humedad, por ello y con objeto de eliminar ésta po-
sibilidad, al tratar éste material, se adiciona de una
10 a cinco partes de silicato en forma oolítica con lo cual,
una vez fraguada la mezcla, el producto resultante es
impermeable, incombustible y tiene la propiedad de ser
un magnífico aislante térmico y acústico lo que contri-
15 buye notablemente a mejorar las cualidades del solado.

Mezcladas convenientemente las materias antes ci-
tadas, se completará la formación de la masa con la adi-
ción de materias orgánicas (serrín, corcho, etc/) que
pueden intervenir en proporción de una a veinte veces
20 la suma total de los restantes productos mezclados, sien-
do por tanto, la siguiente mezcla la que dá lugar a la
formación final de una masa pétreo de las característi-
cas indicadas:

Magnesia calcinada ----- de 2 a 8 partes

25

Cloruro magnésico anhidro (en

solución hasta una concentra-

ción de 15º a 28º Bé) ----- de 1 a 6 partes

Silicato en forma oolítica -- de 1 a 5 partes

185649



Materias orgánicas (serrín corcho, etc.) - - - - - de 1.ª a 20 veces la suma total de los productos anteriores.

5 En los casos en que resulte conveniente aumentar el volúmen de la masa pétreo obtenida se adicionará resina, una disolución adecuada de jabón o bien materias inorgánicas que puedan cumplir en buenas condiciones ésta finalidad.

10 La proporción de mezcla de todos éstos productos puede modificarse según lo requieran las características de las losetas mixtas a fabricar.

15 La fase mecanizado se inicia con la preparación de un tablero de madera especial. Para ello se ajustarán recíprocamente, sobre un mismo plano, unos listones sobre los que se vierte la masa pétreo que, al fraguar, queda sólidamente unida al tablero formando con él un conjunto homogéneo de gran resistencia mecánica.

20 Mediante éste proceso, se obtienen las losetas mixtas a que venimos refiriéndonos y previa realización de algunas operaciones de acabado, para otorgarles una presentación adecuada, se procede a instalarlas sobre el piso, uniéndose a éste con el auxilio de una lechada o con pasta de agarre.

25 Mediante el proceso descrito se fabrican losetas mixtas cuya superficie exterior se forma por la unión recíproca de varias piezas de madera cuyas superficies laterales de contacto tienen practicadas unas entallas (macho y/o hembra) en forma de cola de milano, sirviendo

185649



éstas entallas como medio de ajuste y unión entre los listones y una vez unidos, se practica por toda la superficie inferior del conjunto formado unas entallas, transversales también en forma de cola de milano, por las que se introducen unas piezas de madera de sección doble cola de milano que ajustan en dichas entallas y atraviesan la cara inferior del tablero creando un nervio que quedará en el seno de la masa al fraguar. De este modo se proporciona un medio para establecer la perfecta relación entre los materiales que integran la loseta.

La propia masa pétreo presenta por la cara inferior unas hendiduras, en forma de cola de milano o similar, para recibir el material de agarre que afianza el conjunto sobre la superficie en que se instala la loseta.

Esta forma especial de relacionar entre sí las piezas de madera, presenta la notable ventaja de que el conjunto no se desajusta, aún cuando se utilicen maderas poco secas ya que se contrarrestan las fuerzas de alabeo que corrientemente se producen en la madera al secarse.

Con el fin de facilitar cuanto sea posible la comprensión del invento se acompaña a ésta memoria, unos planos ilustrativos, en los que, sólo a título de ejemplo, no limitativo, se representa una posible realización de la patente.

La figura 1ª, es un fragmento de loseta visto lateralmente, pudiendo apreciarse que el número -1- corresponde a los listones de madera cuyas caras coinciden-

185649 | 2 | 1



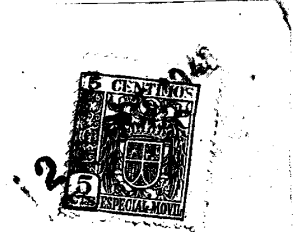
tes presentan los nervios y/o vaciados en cola de milano -2- y -3-.

5 La cara inferior de cada listón, tiene practicada en sentido longitudinal una entalla -4- por la que penetra la masa pétreo -5-.

10 La figura 2ª, es un detalle por el que puede apreciarse la forma de relacionar recíproca y colateralmente los listones -1-, mediante las colas de milano -2- y -3-. En ésta figura el conjunto de listones se representa con un corte convencional, con objeto de resaltar las particularidades de éste ajuste.

15 La figura 3ª, es un fragmento de loseta visto por un lado perpendicular al representado en la figura 1ª. Puede apreciarse que sobre el conjunto de listones -1- y en sentido transversal se han practicado unas entallas en forma de cola de milano, que reciben las piezas -6- para reforzar el conjunto. Estas piezas presentan sección de doble cola de milano y sobresalen de la superficie en que van ajustadas, de modo que simultáneamente constituyen un medio para la mejor unión de la masa pétreo -5- con la madera, unión que también se refuerza con las entallas -4- en las que penetra la masa. La cara inferior de la loseta está dotada de las entallas -7-, practicadas sobre la masa -5-, que servirán para fijar la loseta sobre el suelo o superficie a revestir, mediante lechada de cemento o cualquier otra pasta de agarre.

25 La figura 4ª, es una vista en perspectiva de una loseta en la cual los números representados tienen el



mismo valor que en las figuras precedentes. En ésta figura las piezas -6- de sección doble cola de milano, aparecen representadas sobre la superficie de la loseta en líneas de trazos.

5 Esta exposición debe considerarse desde un punto de vista ilustrativo, más bien que desde un término restrictivo y es lógico que se consideren incluidas en la patente cualquier variante que no altere el espíritu y esencialidad del invento.

- N O T A -

10 Se declaran como de propia y nueva invención las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S :

15 1ª - Un procedimiento para la fabricación de losetas mixtas, caracterizado, porque como primera fase del proceso se procede a la calcinación de carbonato de magnesio, moliéndola después convenientemente hasta lograr el grado necesario de división.

20 2ª - Un procedimiento para la fabricación de losetas mixtas, caracterizado porque el carbonato de magnesia tratado, según reivindicación primera, se mezcla con los productos siguientes, en las proporciones que se indican:

Magnesia calcinada (magnesita) de 2 a 8 partes
Cloruro magnésico anhidro (en
solución hasta una concentración de 15º a 28º Bé) ----- de 1 a 6 partes

185649



Silicato en forma colítica----- de 1 a 5 partes
Materias orgánicas (serrín,
corcho, etc.)-----de 1 a 20 veces la
suma total de los productos anteriores.

5.- 3ª.-Un procedimiento para la fabricación de losetas mixtas, caracterizado porque el aumento de volumen de la masa se obtiene por adición de resinas, disoluciones jabonosas y/u otras materias orgánicas apropiadas.

10.- 4ª.-Un procedimiento para fabricar losetas mixtas, en el que varias piezas de madera se proveen para unir las entre sí, de entallas y/o machos, en forma de cola de milano o similar, para formar una superficie de dimensiones adecuadas.

15.- 5ª.-un procedimiento para fabricar losetas mixtas, en el cual sobre la superficie de madera de la nota 4ª y por su cara inferior se practican unas entallas longitudinales que reciben piezas de doble cola de milano, las cuales sobresalen convenientemente de la superficie de madera.

20.- 6ª.- un procedimiento para fabricar losetas mixtas, de conformidad con las notas 1ª, 2ª, y 3ª, caracterizado porque la masa obtenida se verterá sobre moldes para proceder a su prensado o bien se mantiene en reposo para que frague utilizándose de éste modo para los fines que se persiguen, pudiendo acelerarse su solidificación por medio de corrientes de aire acondicionadas o no.

185649

7ª - Procedimiento para fabricar losetas mixtas, según el cual la masa pétreo es unida íntimamente con la parte de madera por medio de piezas en cola de milano, según nota 5ª. formando un conjunto homogéneo de gran solidez y resistencia mecánica.

5

8ª - Un procedimiento para fabricar losetas mixtas, según el cual se practican sobre la superficie inferior de la masa pétreo, unas entallas longitudinales que reciben la materia de agarre para la fijación de la loseta sobre la superficie en que ésta ha de ser instalada.

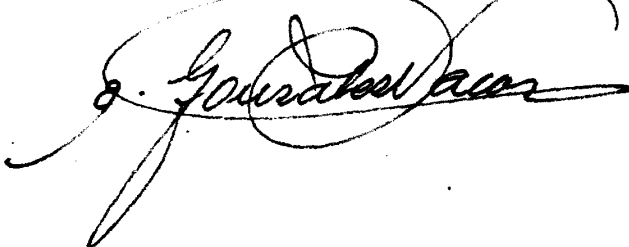
10

9ª - "Un procedimiento para fabricar losetas mixtas".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de nueve hojas escritas por una sólo cara y dos hojas de planos que la ilustran.

15

Madrid, 21a. Octubre de 1.948



1858-49

2 UGL



Fig. 1ª

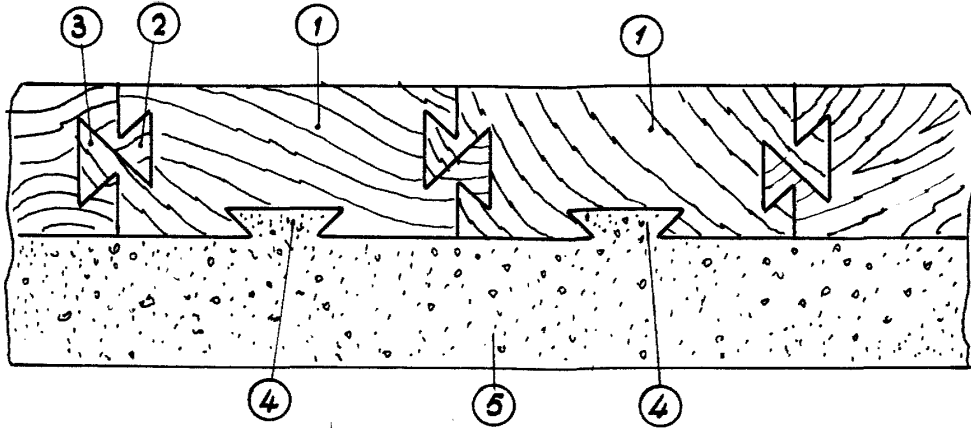
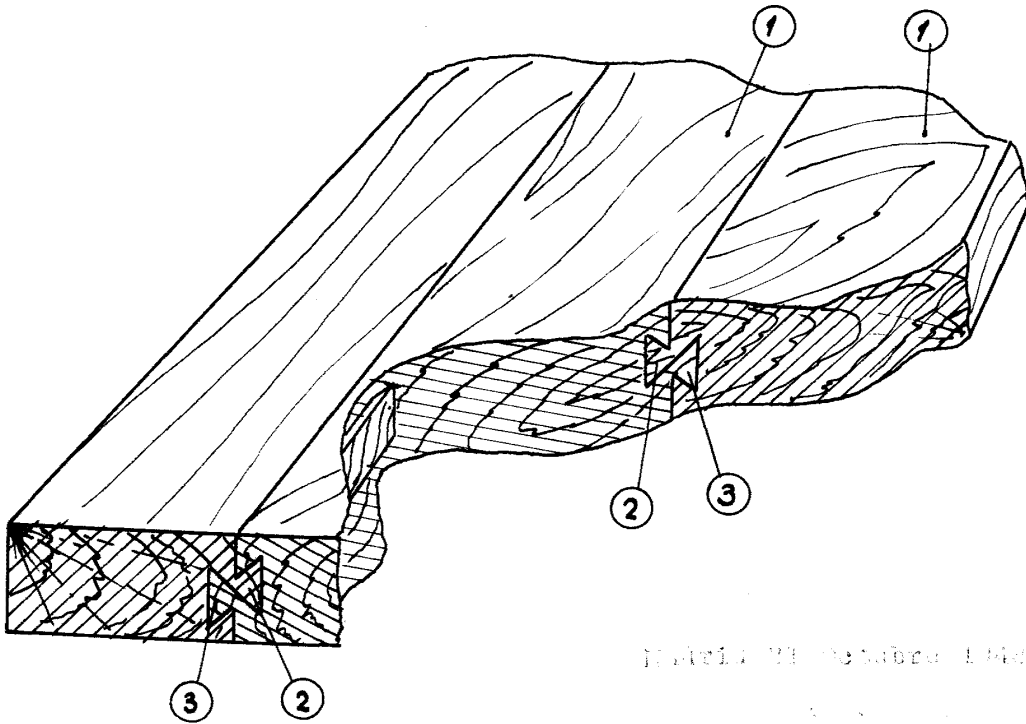


Fig. 2ª



Patente de 21 de Octubre 1914.

F. González Almoniga

Escala variable



Fig. 3ª

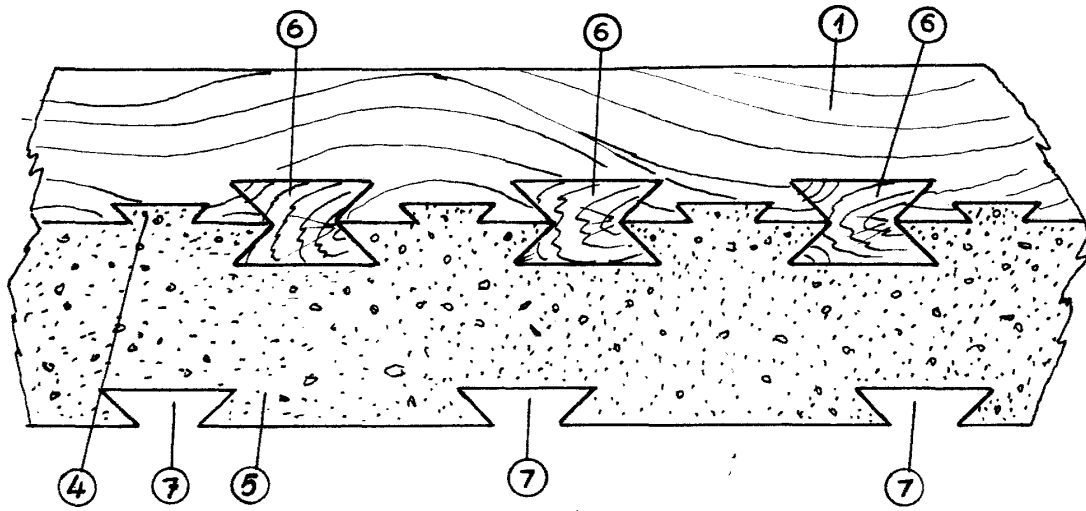
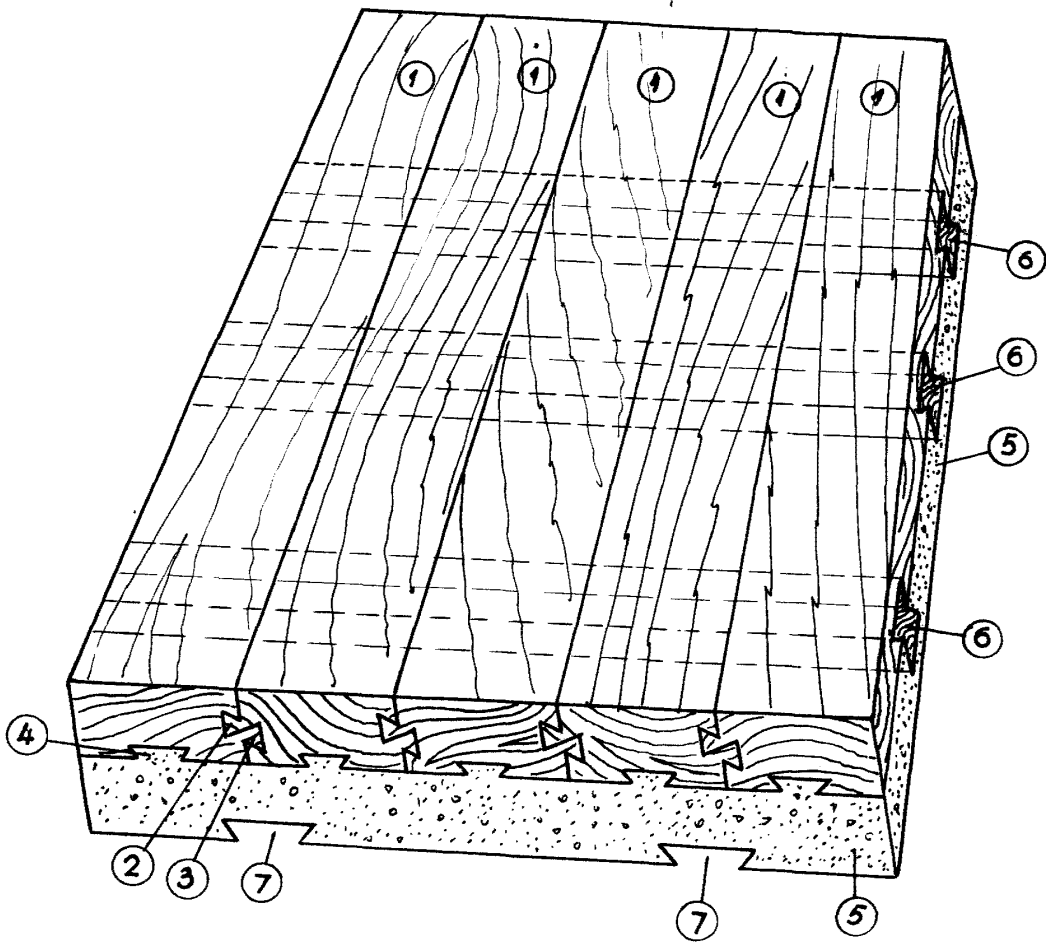


Fig. 4ª



Escala variable

185649

F. González Almoniga