

186357



H/V.

186357

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de introducción por diez años en España, por: "Procedimiento para la fabricación de baldosas, azulejos y similares en frío" a favor de D. José María Garma Zubizarreta, residente en Madrid, Eduardo Dato, 10.-

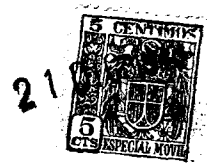
=====

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento para la fabricación de baldosas, azulejos y similares en frío, que es conocido y practicado en La Argentina por la casa Bozzi, de Buenos Aires, y cuyo procedimiento permite obtener los referidos elementos con propiedades y características muy similares a los de los corrientes mediante operaciones realizadas en frío.

Como es sabido actualmente estos elementos se fabrican en hornos lo que eleva su coste y además dá lugar a consumo de carbón o electricidad lo que no es conveniente en las actuales circunstancias.

A la ventaja de operar en frío, el procedimiento que se reivindica, une la de que las materias primas utilizadas son abundantes

186357



en el país y no de primera necesidad, lo que también reduce el coste de los productos obtenidos en forma apreciable.

5 Esencialmente los citados elementos se obtienen comprimiendo la masa de cemento y arena de río (en la proporción requerida, convenientemente humedecida) en frío con máquinas hidráulicas a presiones que varían entre 150 y 400 atmósferas; dando después, sobre la cara superior de los cuerpos obtenidos un esmalte impermeabilizante, también en frío, y coloreándolas con los colores metálicos que se deseen. Es decir, se obtienen baldosas, azulejos o similares,
10 de cemento comprimido esmaltadas en frío.

El detalle del procedimiento es como sigue:

Se parte de las bases o cuerpos de las baldosas, obtenidas con mortero de cemento y arena de río, sometiéndolos a una fuerte presión con máquinas hidráulicas, que como se ha dicho oscila entre
15 las 150 y las 400 atmósferas.

Una vez iraguados esos cuerpos, en una primera fase, se les dá un baño formado por una composición que consta de:

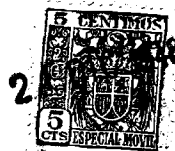
- una parte sólida, en la cual entra cemento blanco en la proporción de 2 a 3 cuartas partes del peso total (de esta parte sólida) y el resto cuarzo finamente molido.
20

- otra parte líquida, que es agua mezclada con un hidrófugo, entrando éste último en una proporción de un décimo a un cuarto de la parte líquida.

Como hidrófugo se puede emplear cualquiera de los conocidos en el mercado español, como ceresit, estoril, primex, etc.
25

Una vez extendido ese baño, en una segunda fase se extiende otro formado con cemento blanco y el color que se desee obtener, utilizando dichos elementos en proporciones variables según se desee mas o menos intensidad de color.

30 Finalmente, preparadas así las piezas, como tercera y última



fase, se las coloca en locales totalmente cerrados en que haya un grado grande de humedad y temperatura uniforme, en los cuales se las deja durante un tiempo que oscila entre 8 y 30 dias hasta que adquieren la dureza necesaria para su ulterior empleo.

5 Con el procedimiento a que se refiere la presente patente de introducción pueden fabricarse baldosas, azulejos o similares de cualesquiera de las medidas standard en la fabricación corriente. Y además, en el detalle del proceso operatorio que se ha indicado pueden introducirse cuantas variaciones sean pertinentes en razón
10 de la calidad de los materiales empleados, o en su posible sustitución por otros, de resultados equivalentes, así como en los medios auxiliares que se requieran, ya que mientras las modificaciones introducidas no afecten a la esencialidad reivindicada, darán lugar a variantes igualmente comprendidas y protegidas por el pre-
15 sente registro.

N O T A.-
=====

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la fabricación de baldosas, azulejos y
20 similares en frio, caracterizado porque, en una primera fase, partiendo de los cuerpos o bases de las baldosas o similares formados con mortero de cemento y arena de rio, sometiéndolos en frio y en máquinas hidráulicas apropiadas a una presión que oscila entre las 150 y las 400 atmósferas, y una vez que han fraguado, se les dá un
25 baño compuesto de: una parte sólida formada por cemento blanco, en la proporción de 2 a 3 cuartas partes de su total, y cuarzo, finalmente molido, hasta completar dicho peso total; y otra parte líquida constituida por agua con un hidrofugo, que entra en una pro-
30 porción del décimo al cuarto del total del líquido.

184357



2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque una vez extendido el referido baño, en una segunda fase, se aplica otro formado con cemento blanco y el color que se desee obtener, utilizando ambos elementos en las proporciones que convengan a la mayor o menor intensidad de color deseada.

3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque, en una tercera y última fase, las baldosas preparadas se colocan en locales totalmente cerrados, en que haya un grado grande de humedad y temperatura uniforme, en los cuales se les deja durante un tiempo que oscila entre 8 y 30 días hasta que adquieran la dureza necesaria para su ulterior empleo.

4.- Procedimiento para la fabricación de baldosas, azulejos y similares en frío.

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

Madrid, a 21 de Diciembre de 1948.

GUILLERMO ROEB

P. P.