

186638



15

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

186638

PATENTE DE INVENCION
por VEINTE años
en ESPAÑA

solicitada a favor de DON ANGEL FABRA PELLICER, de nacionalidad española, residente en CARLET (Valencia), Calle de Balaguer nº. 82.,

por

==:== ==:== ==:== " MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS HIDRAULICAS " &:== ==:== ==:== ==:== ==:== ==:== ==:==

MEMORIA DESCRIPTIVA

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, está destinada a garantizar la propiedad y explotación exclusiva en España, sus colonias y Protectorado, de unas importantes mejoras introducidas en



5 los procedimientos conocidos de fabricación de baldosas
hilánudricas, con las cuales es posible obtener, piezas
de mucha mayor duración y vistosidad que las corrientes,
lo que unido a otras ventajas que se describen a continua-
ción, hacen acreedoras a estas mejoras de la protección
10 que para las mismas se solicita por medio de la presente
Patente.

Las baldosas obtenidas con los procedimientos cono-
cidos hasta la fecha, presentan algunas deficiencias,
entre las cuales destaca la prontitud con que pierden el
15 brillo de su superficie, debido principalmente a la poca
cohesión y dureza de la baldosa en general y en especial
de la capa superior, en la cual penetra la humedad hacien-
dole perder su brillo y los tonos vivos del colorido.
Otro importante inconveniente radica en el excesivo tiempo
20 que requieren las baldosas para su total secado, despues
de la fabricación, lo cual obliga a tener un gran estok
de piezas fabricadas en espera de poder ser utilizadas.

Las dificultades citadas se reducen a la mínima
expresión con las mejoras objeto de la presente patente,
25 según las cuales el procedimiento para la fabricación
de baldosas consta de las siguientes fases:

1ª.- Mezcla del color, con el polvo de marmol, según
el dibujo que haya de realizarse, colocándolo en el fondo
del molde y, sobre esta capa, la proporción necesaria y
30 previamente preparada de cemento portland y arena.

2ª.- Primer prensado, sacando las piezas y dejándo-
las secar aproximadamente durante una hora.

3ª.- Se colocan las piezas en un nuevo molde de
metal y se las somete a un segundo prensado en el que es



35 condición necesaria que la presión sea superior a 150 .
atmosferas para conseguir que, despues de esta operación,
salgan ya las baldosas sumamente resistentes y con bas-
tante brillo dando fin al procedimiento en la fase,
característica del mismo o sea en la

40 42.- que consiste en dar a las piezas un nuevo
prensado en un molde especialmente constituido por estar
integrado su fondo por una superficie totalmente de cris-
tal, sobre la cual descansa la parte lisa o coloreada de
la baldosa.

45 Por las características del molde ultimamente emplea-
do y por el prensado final, las baldosas obtenidas resul-
tarán con una brillantez cristalina de grandes reflejos
y suavidad, debido a lo extraordinariamente lisa que re-
sulta la superficie y a la uniformidad y cohesión de la
50 capa superior y de la baldosa en general. Esta consti-
tución se traduce en: mayor claridad y brillo que las
baldosas corrientes; mas dureza y resistencia y por con-
secuencia mayor duración; superficies mas refractarias a
la penetración de la humedad y consecuentemente de brillo
55 viveza de colorido mas permanente; mínimo plazo de empleo
despues de su fabricación, ya que se abrevia al máximo
el tiempo de secado y permiten utilizarse en la prepara-
ción de pavimentos con dos o tres semanas de antelación
a las fabricadas con los procedimientos corrientes.

60 Suficientemente descritas las mejoras objeto de la
presente Patente, debe de hacerse constar, que podrán ser
aplicadas a la fabricación de cualquier clase de baldosas
baldosinos o pavimentos, pudiendo ser variables las dimen-

15



1 866 38

- 4 -

65

siones, colorido y naturaleza de los dibujos o relieves representados, así como introducir cualquier otra variación de detalle que la practica aconseje, siempre y cuando no se alteren con ello los puntos fundamentales de la presente invención, que se especifican en las siguientes notas reivindicativas:

-o-o-o- ooo000ooo 9o-o-o-

REIVINDICACIONES

70

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para que sean objeto de reivindicación, son los siguientes:

75

1ª.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de balsosas, hidráulicas, caracterizadas por someter las piezas a tres sucesivas operaciones de prensado de modo que entre la primera y segunda se espacien las operaciones durante una hora.

80

2ª.- Las mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas porque durante el segundo prensado se someteran las piezas a presiones superiores a 150 admosferas.

85

3ª.- Las mejoras de las precedentes reivindicaciones caracterizadas porque la tercera operación de prensado se efectua en moldes especialmente constituidos, cuyo fondo esté integrado por una superficie lisa totalmente de vidrio o cristal sobre la cual descansa la cara lisa o coloreada de la baldosa de modo que, con este último prensado, dicha superficie resulta extraordinariamente

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



1 86638

- 5 -

90 lisa y suave y con un gran brillo cristalino de reflejos semejantes al cristal. Y

4º.- " MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS HIDRAULICAS " - de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas a doble espacio en 94 LINEAS y por una sola de sus caras.

Valencia, 28 de Diciembre de 1.948

Por autorización del interesado.-