

108992



MEMORIA 189392

descriptiva por triplicado que presenta el Agente Oficial que suscribe, PASQUAL CIVANTO MORILLAS, en el día de hoy, el Registro de la Propiedad Industrial, acompañando a una instancia y demás documentación en solicitud de patente de invención, por veinte años, en España, sus Colonias y Protectorado Marroquí, a favor de DON JOSE MARIA ARRIZABALAGA BOHAVE, como inventor, de Pamplona (Navarra) Avenida de Franco, 44, por: "Un procedimiento de fabricación de pavimento vulcanizado a base de resinas sintéticas".

-----o00000000-----

5

Siendo así que todas las industrias y actividades de la producción verifican constantes **ppp**gresos en la fabricación de múltiples objetos y materiales, determinados por la observación constante de las diversas fases de su elaboración, y llevados a cabo tras los estudios y experiencias del caso, es completamente lógico que estos avances de la técnica se produzcan en las industrias dedicadas a la fabricación de materiales de construcción.

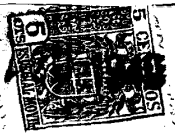
10

Y dentro de esta rama concreta, mi representado ha fijado su atención en los pavimentos o pisos de las habitaciones, con ánimo de lograr uno que no adolezca de los defectos reconocidos a los que se vienen empleando en la actualidad, y que son, principalmente: ser poco elegantes y muy fríos los de mosaico, en tanto que los de madera adolecen del defecto contrario.

15

189392

10



Para sustituir, pues, estos pisos, presentamos a conti-
 nuación un nuevo procedimiento de fabricación de pavimentos
 vulcanizados a base de resinas sintéticas, que, además de
 elegante es inalterable, no teme al contacto con el agua
 ni el calor y es de una resistencia diez veces superior a
 cualquiera de los conocidos. Ha sido también especialmente
 estudiado para amortiguar la humedad y puede limpiarse con
 agua o encerarse como si fuera de madera, así como ser sometido a lijados, fabricándose y colocándose en forma de baldosas como las de cemento o azulejos.

Y no siendo el mismo conocido ni practicado en España ni en el Extranjero, declaramos su novedad a todos los efectos, solicitando su inscripción como patente en el Registro de la Propiedad Industrial, para que, al tiempo de su concesión, quede garantizada a favor de mi representado la exclusiva de su fabricación y venta en su racional explotación por lo que a España y todos sus Territorios de refiere.

DESCRIPCION

El procedimiento que presentamos está constituido por las operaciones siguientes:

En primer lugar una mezcla o composición, cuya fórmula esta compuesta por: Resina pura: veinte por ciento. Resina formal: cinco por ciento. Acetona: Diez por ciento. Baquelita: diez por ciento. Serrin de madera o viruta: treinta por ciento.

Una vez hecho este conglomerado, se vierte en un molde de acero templado, al que previamente se ha sometido a una temperatura de 150 a 200° centígrado, en cantidad suficiente para que forme una capa de unos cinco milímetros de espesor, que ha de ser la capa superior de la baldosa.

Encima de la mezcla citada, y en el mismo molde antes



50 dicho, se deposita una cantidad suficiente para formar otra capade un espesor aproximadamente igual, de asfalto natural, según sale de la cantera, calentado también a 150° centígrado, cuya capa al fundirse con la primeramente citada sirve de base inferior a la baldosa agarando perfectamente en el cemento.

55 Cuando tenemos depositadas en el molde a la temperatura conveniente las dos partes citadas de la mezcla, tiene lugar la operación de vulcanizado, a cuyo efecto se somete el conjunto del molde, con su contenido, a la acción de una prensa hidráulica, a las mismas calorías y una presión variable de doscientas a setecientas atmósferas, durante el tiempo preciso para dar lugar a una perfecta vulcanización.

60 Las baldosas de este nuevo pavimento se fabrican normalmente, de forma cuadrada y de veinte por veinte centímetros, si bien pueden hacerse de cualquier tamaño y forma con solo proveerse del molde de las dimensiones y figuras requeridas.

65 También puede hacerse aparecer en la superficie superior cualquier dibujo simulando parquet de madera, introduciendo en la misma clase de a lonerados listones de varios colores, que pueden ser del mismo material, latón niquelado, hueso, et

70 Por último, hemos de hacer constar que las resinas dichas pueden ser sustituidas por otras monoplásticas y el serrín de madero o virutas con carga de recortes de tejidos, fibras de amianto o viruta de corcho, sin que por ello pierda sus propiedades características.

N O T A

75 Se reivindican como propias y nuevas sobre las cuales ha de recaer concesión el privilegio de patente de invención por veinte años, a favor de mi representado, las siguientes:

1 8 9 3 9 2



REIVINDICACIONES

80 1ª.- Un procedimiento de fabricación de pavimento vulcaniza-
do a base de resinas sintéticas, caracterizado por el empleo
de una fórmula ajustada a la siguiente composición: Resina pú-
ra: veinte por ciento. Resina formal: cinco por ciento. Aceto-
na: diez por ciento. Saquilita: diez por ciento. Serrín de ma-
dera o viruta: treinta por ciento; cuyos componentes, una vez
mezclados, se vierten en un molde de acero templado al que pre-
viamente se ha puesto a una temperatura de 150 a 200^o centígra-
do, formando la capa superior de una baldosa de unos cinco milí-
metros de espesor.

90 2ª.- Un procedimiento de fabricación de pavimento vulcani-
zado a base de resinas sintéticas, según la primera reivindicación
y referido también a la operación de depositar en el mis-
mo molde antes citado y encima de su contenido, una cantidad
aproximadamente igual al conjunto de las dichas anteriormente
de asfalto natural, según sale de la cantera, calentado previa-
mente a una temperatura de 150^o centígrado a la cual se funde
y agarra perfectamente a la primera capa.

95 3ª.- Un procedimiento de fabricación de pavimento vulcani-
zado a base de resinas sintéticas, adaptado a las reivindicacio-
nes precedentes y que se caracteriza también por la operación
de vulcanizado, que se lleva a cabo, una vez depositados en el
molde indicado los materiales descritos a la temperatura dicha,
sometiendo el conjunto del molde, con su contenido, a la acción
de una prensa hidráulica a las mismas calorías, y presión va-
riables de doscientas a setecientas atmósferas, durante el
tiempo preciso para dar lugar a su completa vulcanización,
con lo que quede la baldosa completamente terminada, pudiendo
100 fabricarse de diferentes dibujos metiendo en el aglomerado lis-
tones de materiales apropiados con los colores que se deseen.
105



110

4º.- Un procedimiento de fabricación de pavimento vulcanizado a base de resinas sintéticas, de conformidad con las particularidades expuestas y relacionado con la facultad de sustituir las resinas dichas con otras nonoplásticas y el serrín de madera o virutas con carga de recortes de tejidos, fibra de amianto o viruta de corcho.

115

5º.-"Un procedimiento de fabricación de pavimento vulcanizado a base de resinas sintéticas".

La presente Memoria consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, cinco de agosto de mil novecientos cuarenta y nueve.

Pascual Civanto

P. P.

Tomás de la Clave