

190613



190613

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por 20 años, para España y sus Posesiones, a favor de Don Miguel HERRE-RO GONZALEZ, residente en Zaragoza, por: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O MOSAICOS".

- o - o - o -

El invento sobre que recae la memoria descriptiva presente, es nuevo y propio del solicitante y, según expresa el enunciado se refiere exactamente a la sucesión de operaciones que constituyen un procedimiento para obtener baldosas, mosaicos y piezas análogas de utilización en la construcción, tanto para el revestimiento de paredes como de suelos.

5.- Se conocen en la actualidad muy diversos procedimientos para la fabricación de estos artículos, pero en ellos se acusan ciertos defectos que aun, no siendo muy importantes en su aspecto técnico, los hacen que se consideren un tanto deficientes. Esto es debido, en la mayor parte de los casos, en primer lugar a la poca resistencia y en segundo a la falta de vistosidad.

10.- En el primer aspecto defectuoso citado no hay una uniformidad en la resistencia de los ladrillos aun cuando

15.-

190613



20.- se trate de serie fabricada al mismo tiempo, resultando en unos más grande que en otros, por cuyo motivo puede producirse fácilmente su rotura y en cambio otros son de una dureza extremada.

Con el presente invento se obtienen los artículos con una absoluta uniformidad en cuanto a esta resistencia y en un grado que asegura sus manipulaciones con la máxima seguridad.

25.- En cuanto a la vistosidad se refiere, la que se obtiene con el procedimiento inventado es de muy difícil superación, debido a su gran brillo, exención de poros y superficie lisa y pulida.

30.- Otra de las ventajas características de este procedimiento es la sencillez en la fabricación, lo que permite que las piezas fabricadas no se eleven de previo y de ahí el que se considere un éxito seguro en el mercado.

35.- Con el fin de dar una idea exacta del procedimiento inventado, a continuación se expone una forma de ejecución práctica, aun cuando solo es a título de ejemplo.

40.- El procedimiento inventado consiste esencialmente en que sobre una plancha rectangular de un material resistente, como madera o hierro, de mayores dimensiones que la pieza a fabricar, se coloca una lámina de material de características semi-elásticas, tal como goma, corcho o fibra. En dicha lámina descansa una plancha rígida con la superficie superior pulida o con el negativo de relieve a obtener en la pieza a fabricar. Podrá ser tal plancha de acero, cristal, cristalina u otra materia que por sus características resulte de aplicación práctica.

45.- Preparada la base del molde para la pieza y una vez limpiada perfectamente se extiende sobre ella una capa



delgada de polvo de jabon o de cera virgen, bien extendida y sin grumos o granulaciones.

50.- se coloca encima de la plancha un marco de acero de forma y tamaño apropiado de la pieza que se quiera conseguir; marco unido a la plancha de madera citada por unas abrazaderas o pernos, según en la actualidad se verifica en esta industria.

55.- Obtenido el recinto para la pieza se verterá en su interior la pasta de cemento hidráulico, en una proporción de cien de cemento por venticinco de arena. La pasta será del color o colores deseados.

60.- La plataforma preparada según queda indicado anteriormente, se pone en movimiento vibratorio de alta frecuencia utilizando a este fin cualquiera de los medios, dispositivos o aparatos conocidos para producir este efecto y sobre los moldes se vierte una capa más o menos gruesa de hormigon hidráulico de árido, fino y seco, terminando de rellenar con un hormigon de árida más grueso en proporción de humedad apropiada.

65.- La composición de dicha masa puede ser la normal del 50% de cemento artificial y arena.

70.- La masa así tratada es sometida a presión por uno de los procedimientos actualmente conocidos en esta industria u otro aplicable al procedimiento.

75.- Quitado el hormigon sobrante se graba por cualquier procedimiento la marca de la casa y se procede a retirar el marco. Hecho esto se retira el cristal cara de la pieza con esta encima unida a él y pasa a secaderos, donde permanece unas 48 horas.

Despues de esto se mete en una cámara humeda por agua pulverizada, de manera a impedir que ésta estanque

190613



y cubra la pieza, evitando así su decoloración.

80.- En esta cámara permanece un tiempo variable hasta el total fraguado.

Despues de estas operaciones se quita con suma facilidad la pieza de la plancha, quedando la cara externa completamente lisa, fina y con gran brillo, siendo este  
85.- brillo muy fijo y resistente debido precisamente a la operación del vibrado y la capa de recubrimiento dada<sup>a</sup> la superficie de sustentación durante el fraguado.

Los términos de la descripción deberan entenderse en un sentido amplio y puramente enunciativo, ya que  
90.- pueden introducirse modificaciones de forma y materia que no alteren en nada la esencialidad del invento.

- - - - -

#### REIVINDICACIONES

1ª).- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO  
95.- PARA LA FABRICACIÓN DE BALDOSAS O MOSAICOS", caracterizadas por que sobre una plancha rectangular de material resistente es dispuesta una lámina de material semi-elástico, para que sobre la misma descansa una tercera plancha rígida de acero, vidrio, cristalina o análogo material, con la superficie externa pulida lisa o grabada con el  
100.- negativo del relieve que haya de tener la pieza a fabricar, sobre cuya superficie, previamente limpia, se extiende una capa delgada de polvo de jabon o de cera virgen, bien extendida.

2ª).- Las mismas mejoras de la reivindicación  
105.- anterior, caracterizadas por que la plataforma constituida según la anterior reivindicación se somete a movimiento

190613



vibratorio de alta frecuencia, una vez fijados sobre ella los moldes de las piezas a fabricar, mediante el mecanismo pertinente adosado; quedando así dispuesto para verter las  
110.- capas de masa constitutivas del mosaico.

3ª).- Las mismas mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por que las piezas se someten para el fraguado a la acción de una cámara humectada por pulverización de agua, sin estancamiento del agua ni su-  
115.- mergir la pieza en ella, hasta su total endurecimiento

4ª).- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O MOSAICOS".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus  
120.- caras, componiendo un total de ciento ventiuena línea incluida la presente.

Madrid, 29 de Noviembre de 1929

ANTONIO ESCRIBA  
P. P.