

190759

190759



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. LUIS CANOSA GUTIERREZ, de nacionalidad española, residente en BARCELONA - Rambla de Cataluña, nº. 24. 1ª. 2ª. - por:

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE MÁRMOL ARTIFICIAL UTILIZANDO COMO BASE O SOLERA PIEZAS DE ARCILLA O CERAMICA».

=====
=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial, utilizando como base o solera piezas de cerámica o arcilla, y concretándose a la obtención de una masa, de material especial y que se indica mas adelante, que formando una capa que adherida intimamente a cualquier pieza de arcilla cocida o no, baldosín u otra cualquiera, por uno de sus lados o caras, la transforma en una pieza abriillantada, en cual-



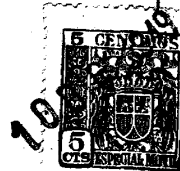
190759

quier color, matiz o mezcla jaspeada, para utilizarla como pieza decorativa en sus múltiples clases y medidas o bien como pavimento.

5 Para la fabricación de tales piezas, se emplea el procedimiento de fraguado en frío, sin hornos ni cocción. Las piezas así obtenidas pueden emplearse para toda clase de decoraciones, como arrimaderos, zócalos, rodapiés, techos, revestimientos de paredes, pavimentos, etc., sustituyendo en calidad, aspecto y tonalidades al pavimento
10 hidráulico y al mármol natural, así como a los revestimientos y pavimentos continuos. Se pueden emplear para la decoración de fachadas e interiores de establecimientos etc.etc.

15 Tiene el procedimiento la originalidad de su sencillez, puesto que no necesita de maquinaria especial ni de prensas. No hace falta pulir las piezas obtenidas por salir ya de los moldes, que se emplean para su elaboración con un brillo intenso y natural. Se pueden fabricar o producir piezas de cualquier tamaño, que dependerá de la base
20 se o pieza de arcilla o material empleado que sirva de armado, solera o complemento. Una vez terminada y obtenida la pieza ofrece la sensación de ser del mejor mármol, o de la mejor cerámica vidriada conocida, superándola en aspecto, calidad, brillo y dureza.

25 Consiste el procedimiento de referencia en moldear



190759

sobre superficies lisas de cualquier clase, especialmente de cristal o vidrio, o metálicas, una masa pastosa obtenida por la mezcla de los productos que se indican a continuación y en proporciones aproximadas a las que se citan; veinticinco por ciento de polvo de mármol; siete y medio por ciento de colorante y sesenta y siete y medio por ciento de óxido de magnesia al que previamente se ha añadido una cantidad conveniente de cloruro de magnesia.

10 Una vez obtenida la pasta citada, se la gita suavemente hasta transformarla en una masa homogénea y que se vierte sobre el molde, se la nivela convenientemente para que su grueso sea uniforme y del espesor que convenga según el uso a que deba ser destinada, y una vez efectuada esta operación, se la coloca encima la pieza de arcilla, cocida o no, hasta que el contacto entre la masa o pasta antes citada y la pieza de arcilla sea perfecto; se deja el molde con su contenido, en reposo durante tres o cuatro días, pasados los cuales se procede a desmoldar la pieza, quedando la misma en condiciones de su almacenado conveniente para su perfecto secado después del cual puede emplearse según el uso para que se haya fabricado.

25 Dentro de la presente invención, será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento descrito.

190759

N O T A



Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invencción.

1.- Procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial utilizando como base o solera piezas de arcilla o cerámica consistente en moldear, sobre superficies lisas de cualquier clase, especialmente de cristal o vidrio una masa pastosa obtenida por la mezcla de los siguientes productos: veinticinco por ciento de polvo de mármol; siete y medio por ciento de colorante y sesenta y siete y medio por ciento de óxido de magnesia al que previamente se le habrá añadido una cantidad conveniente de cloruro de magnesia, una vez obtenida la pasta citada se la agita suavemente hasta transformarla en una masa homogénea, y se vierte sobre el molde, se la nivela convenientemente para que su grueso sea uniforme y del espesor que convenga según el uso a que debe ser destinada la pieza, y una vez efectuada esta operación, se le coloca encima la pieza de arcilla hasta que su contacto sea perfecto; se deja el molde con su contenido en reposo durante tres o cuatro días, pasados los cuales se procede a desmoldar las piezas para su secado.

2.- Procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial utilizando como base o solera piezas de arcilla, según reivindicación 1, en el que las proporciones de los pro-

190759



duetos que forman parte de la masa o pasta antes indicada serán variables conforme a las necesidades de la pieza a obtener.

5 3.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE MAR-
MOL ARTIFICIAL UTILIZANDO COMO BASE O SOLERA PIEZAS DE
ARCILLA".

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas, foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara.

Madrid a d i e z de diciembre de mil novecientos cuarenta y nueve.

LUIS CANOSA GUTIERREZ
P.A.

Manuel de Rafael
P.P.