

190804



190304

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de DON LUIS CANOSA GUTIERREZ, de nacionalidad española, residente en BARCELONA - Rambla de Cataluña, 84

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE MÁRMOL ARTIFICIAL CON SOLERA DE CORCHO".

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial con solera de corcho, de todos los tamaños, y de modo que las dos partes que forman la pieza, cuerpo de mármol artificial y solera a base de corcho, quedan íntimamente adheridas. La superficie de la parte superior o mármolnea puede construirse en cualquier color, matiz o mezcla jaspeada para

190804



utilizarla como pieza decorativa en sus múltiples clases y medidas, o bien como pavimento.

5 Para su fabricación 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, revestimiento de paredes, pavimentos, etc., sustituyendo en calidad, aspecto y tonalidades al pavimento hidráulico y al mármol natural, así como a los revestimientos y pavimentos continuos. Se emplea para decoración de fachadas e interiores de establecimientos etc.

15 El presente procedimiento tiene la originalidad de su sencillez, puesto que no precisa maquinaria especial ni prensas. No hace falta pulir el material para salir ya de los moldes, que se emplean para su fabricación, con un brillo intenso y natural. Se pueden fabricar o producir piezas de cualquier tamaño, en todos los colores y sus diferentes tonalidades o mezclas, jaspeados, veteados etc., dando la sensación de ser del mejor mármol o de la mejor cerámica, superándola en calidad, brillo y dureza. Es aislante de la temperatura y tiene la ventaja de su reducido peso, tanto por lo que respecta a la fabricación como al transporte.

20 Consiste el procedimiento de referencia en moldear sobre superficies lisas de cualquier clase, especialmen-  
25

190804



te 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  
5 y medio por ciento de colorante y sesenta y siete y me-  
dio por ciento de óxido de magnesia al cual previamente  
se le ha añadido una cantidad conveniente de cloruro  
de magnesia.

Una vez obtenida la pasta se la agita suavemente  
10 hasta transformarla en una masa homogénea, se vierte so-  
bre el molde, se la nivela para que su grueso sea unifor-  
me y del espesor que convenga según el uso a que debe  
ser destinada la pieza, y una vez efectuada ésta opera-  
ción se le vierte encima una capa de material secante  
15 a base de óxido de magnesia, para lograr la perfecta  
unión de la parte superior con la inferior o solera. Esta  
parte inferior o solera está compuesta, bien de veinti-  
cinco partes de óxido de magnesia y diez partes de gra-  
nulado de corcho y una parte variable de cloruro de mag-  
20 nesia, bien de piezas prensadas de corcho, y todo ello  
según el tamaño o grueso de la pieza y el fin a que se la  
destina, sea como elemento decorativo o como pavimento.  
Se deja el molde con su contenido en reposo durante tres  
o cuatro días, pasados los cuales se procede a desmoldar  
25 dar la pieza, quedando lista para su perfecto secado, al-

- 4 1-90804, 38



maenándola convenientemente y dispuesta para el uso.

En la presente invención será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique su esencialidad.

N O T A

- - - - -

5 Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

10 1.- Procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial con solera de corcho consistente en moldear sobre superficies lisas de cualquier clase, especialmente de cristal o vidrio, o metálicas, 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 el cual previamente  
15 te se le ha añadido una cantidad conveniente de cloruro de magnesia; una vez obtenida la pasta citada se la agita suavemente hasta transformarla en una masa homogénea, se vierte sobre el molde, se la nivela convenientemente para que su grueso sea uniforme y del espesor que convenga  
20 según la pieza a obtener, y una vez efectuada esta operación se le vierte encima una capa de material secante a base de óxido de magnesia, para lograr la perfecta unión de la parte superior con la inferior o solera.

- 51-90804



2.- Procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial con solera de corcho, según reivindicación 1, en el que la parte inferior o solera está compuesta de veinticinco partes de óxido de magnesia y diez partes de granulado de corcho y una parte variable de cloruro de magnesia, según el grueso o tamaño de la pieza y fin a que se la destina; dejando luego el molde con su contenido en reposo durante tres o cuatro días, pasados los cuales se procede a desenmoldar la pieza quedando lista para su secado, almacenamiento y uso.

3.- Procedimiento de fabricación de piezas de mármol artificial con solera de corcho, según reivindicación 1, en el que la parte inferior o solera está constituida por piezas prensadas de corcho, según el grueso o tamaño de la pieza y fin a que se la destina; dejando luego el molde con su contenido en reposo durante tres o cuatro días, pasados los cuales se procede a desenmoldar la pieza quedando lista para su secado, almacenamiento y uso.

4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE MARMOL ARTIFICIAL CON SOLERA DE CORCHO".

Consta la presente Memoria de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid a trece de diciembre de mil novecientos cuarenta y nueve.

LUIS CANOSA GUTIERREZ

P.A.

Manuel de Rafael

P.D.