

192211

Clase 72

192211

UNA PATENTE DE INVERCION

Sr. D. Ramón Falcó Gil.-


1 92211

192211

Dn. Ramón Falcó Gil, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Castillejos, nº 250, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O LOSAS DE MOSAICOS, A BASE DE CANTOS RODADOS O GUIJARROS" (Clase 72).- Grupo 8º del Nomenclator Oficial.-

Para el pavimentado de terrazas, jardines, caballerizas y similares y muy especialmente en las construcciones de estilo "Colonial", se procede a la formación de firmes a base de cantos rodados y guijarros naturales, que se incrustan manualmente en una solera de mortero.-

5



La construcción de tales pavimentos, es bastante lenta y la superficie obtenida resulta sumamente irregular, ya que por más que se esmere el albañil en la selección y colocación de los cantos o guijarros, no es posible lograr que la porción de los mismos que sobresale del lecho de cemento, quede situada a un mismo nivel, lo que hace muy incómodo y poco menos que inseguro andar sobre un piso así pavimentado.

10

Otro de los inconvenientes derivados de la construcción de tales pavimentos estriba en que, tanto si los guijarros se colocan antes, como después de verter el cemento que ha de retenerlos, no es posible evitar que unos queden más embebidos y cubiertos que otros, siendo muy difícil corregir ta-

15

les irregularidades, que redundan en perjuicio del aspecto -
estético del pavimento construído.-

20 Para evitar los inconvenientes que presenta la construc-
ción de un pavimento de esta clase, formado directamente so-
bre el terreno, así como para conseguir una muy superior pre-
sentación y regularidad de la superficie del firme, se ha -
25 ideado el procedimiento de fabricación de losas o baldosas
de mosaico, a base de cantos rodados o guijarros, que cons-
tituye el objeto de la presente solicitud de patente de in-
vención.-

Este procedimiento estriba en fabricar, mediante prensa-
do, unas piezas regulares, que por ser obtenidas en moldes-
30 tienen un espesor uniforme y un mismo nivel en las partes sa-
lientes de los cantos o guijarros incrustados en el cuerpo -
de la pieza o baldosa.-

Para la fabricación de las referidas piezas se procede-
como sigue:-

35 Dentro de un molde, de dimensiones adecuadas, constituí-
do por un marco o bastidor, que descansa sobre una placa que
actúa de base, el cual debe estar dotado, preferentemente, -
de medios que permitan su volteo, se colocan los cantos y -
guijarros, distribuyéndolos de modo que ocupen regularmente
40 todo el espacio comprendido entre los cuatro lados del marco
o bastidor del molde.-

Antes de verter el cemento, los espacios irregulares -
comprendidos entre varios guijarros contiguos, pueden ser re-
llenados con otros de menor tamaño.-

45 Cuando la distribución y colocación de los guijarros y
cantos adquiere el aspecto deseado, como que todos descansan
sobre la placa de base, sus partes salientes quedan, por con-
siguiente, situados a un mismo nivel. Entonces se vierte el-
cemento coloreado o no, cuyo grado de humedad puede determi-



50 narse a voluntad. Después de verter la primera capa de cemento se rellena el molde con una mezcla de cemento y arena, según es habitual en la fabricación de mosaicos hidráulicos.-

55 El molde así cargado es sometido a la acción de la prensa y al retirarlo de ésta, la baldosa ya prensada y adherida aún al marco o bastidor del molde, es seguidamente volteada, imprimiendo al molde un giro de 180º, lo que dá por resultado que la cara útil quede en la parte superior.-

60 Teniendo en cuenta que durante el prensado, la lechada de cemento penetra por entre los guijarros y estos quedan totalmente embebidos en la masa, se procede, mediante cepillos o cardas, a desprender el cemento superfluo, a fin de que afloren los guijarros y cantos, que adquieren así un relieve uniforme.-



65 Para que la acción de descarnar los guijarros, rebajando la capa de cemento, se lleve a cabo en la forma conveniente, la masa de cemento y el mortero de relleno, deben combinarse de modo que el grado de humedad del cemento que forma la superficie a descarnar, sea tal, que permita rebajarla o desprenderla limpiamente, mediante el frotamiento producido por los cepillos o cardas, que trabajan sobre dicha superficie.-

70 Una vez descarnados los guijarros, se extrae la baldosa del molde, el cual es volteado nuevamente sobre la placa base, quedando así dispuesto para llenarlo nuevamente y repetir el proceso.-

75 Se sobreentiende que las dimensiones y forma de las losas o baldosas, fabricadas según el procedimiento descrito, así como el tamaño y forma de los cantos y guijarros, y también la colocación y distribución de los mismos en el interior del molde, así como la coloración dada al relleno de cemento, podrán variar a voluntad, siempre que no se altere la idea esencial que informa el procedimiento que dejamos expuesto.-

80

La patente de invención por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O LOSAS DE MOSAICO, A BASE DE CANTOS RODADOS O GUIJARROS", cuyo privilegio de explotación para España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

85

REIVINDICACIONES

90

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O LOSAS DE MOSAICO, A BASE DE CANTOS RODADOS O GUIJARROS", caracterizado por el hecho de que dentro de un molde, de dimensiones adecuadas, constituido por un marco o bastidor que descansa sobre una placa de base y que es susceptible de experimentar un giro de 180º, se colocan los cantos o guijarros, que son uniformemente distribuidos, combinándolos, según la variedad de tamaños y formas, de modo que, por descansar sobre una base plana, sus partes sobresalientes quedan a un mismo nivel, vertiendo luego, sobre los mismos, una lechada de cemento, cuya coloración y grado de humedad se determina previamente, rellenando después el molde con las capas de arena y cemento habituales, procediéndose finalmente al prensado del material así preparado.-



95

100

2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O LOSAS DE MOSAICO, A BASE DE CANTOS RODADOS O GUIJARROS" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que al ser retirado el molde de la prensa, es volteado el bastidor, a fin de que la cara útil de la baldosa quede en la parte superior, procediéndose seguidamente, mediante cepillos o cardas, a desprender limpiamente la capa superior del cemento en la que están embebidos los guijarros, para que estos queden descarnados y afloren, adquiriendo un relieve más o menos uniforme.-

110

3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS O LOSAS DE MOSAICO, A BASE DE CANTOS RODADOS O GUIJARROS", tal como se ha

115 descrito en la presente memoria.-

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 16 de Marzo de 1950

Por A. de Dn. Ramón Falcó Gil.-


JUAN B. RENTER RIDAURA

