

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

192274

192274

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de invención por 20 años,
a nombre de:

señorita PILAR CIRIQUIAN SAIZTABRO, de
nacionalidad española, residente en To-
losa (Guipúzcoa), Calle de Zumañacárre-
gui Nº 2 (España), por: "PROCEDIMIENTO
DE OBTENCIÓN DE UNA ARGAMASA DESTINADA
A LA FABRICACIÓN DE ARTÍCULOS MOLDEADOS
PARA LA CONSTRUCCIÓN".

Muchos son los artículos que hasta el presente se vienen fa-
bricando en moldes y que se destinan a la construcción de edificios
o al adorno de algunas de sus partes. Tales son, por ejemplo, las
piedras artificiales que imitan las naturales y los mármoles, así
5 como chapas para el revestimiento de paredes, zócalos, soladuras y
ornamentaciones arquitectónicas. Hasta el presente estos y otros
artículos análogos se han fabricado empleando mezclas de cemento
con micas y tierras de color para obtener piedras artificiales.
Estos artículos resultaban de superficie más o menos áspera y nece-
10 sitaban un posterior pulimento después de fraguada la argamasa.

En el presente invento se emplea también un cemento blanco
y/o un cemento Portland mezclado con arenas de colores de rocas cal-
cáreas y duras, como cuarzo, cuarcita, diabasa, basalto, pórfido,
cal de conchas, granito, sienita, diorita, labrador, travertino,
15 etc., juntamente con colores minerales, como óxido negro, blancos,



192274

rojos, etc., agregando fundamentalmente una cantidad determinada de
harina de asbesto y de asbestina. Estas materias primas mezcladas
en determinadas proporciones según los casos, se mezclan según el
invento a un líquido preparado para la argamasa, en el que previa-
20 mente se ha disuelto un aglutinante a base de caseína y/o cola de
celulosa.

Esta argamasa de carácter especial es la que se vierte en los
moldes para obtener, por su endurecimiento, los diversos artículos.

A esta argamasa pueden según el invento comunicarse propieda-
25 des especiales que respondan a las aplicaciones que en cada caso se
hayan de hacer de la misma. Así, por ejemplo, cuando se quieran ob-
tener placas impermeables y otros productos dotados de esta propie-
dad, se los someterá a la fluatación, esto es, se recubrirá su su-
perficie con flusilicatos solubles de magnesio, aluminio, cinc o
30 plomo y, si se quiere obtener una coloración determinada, se agre-
garán silicatos de cromo, hierro u otros adecuados. El mismo resul-
tado puede obtenerse con los correspondientes fluoruros.

El procedimiento según el invento prevé también la obtención
de diversas clases de argamasa, unas para las caras exteriores de
35 los artículos y otras para el interior de los mismos, o mezcla de
relleno. Así se consigue economizar en el gasto de obtención de los
artículos más caros, pues el empleo de aquellas queda reducido a la
delgada capa exterior. La masa interior podrá estar constituida por
argamasa de cemento y grava más o menos fina y de rocas diversas y
40 apropiadas.

Cuando la nueva argamasa se emplee para imitar piedras graní-
ticas o para producir diversos moteados, sobre la placa base del
molde se salpican los colores y clases respectivas, antes de verter
sobre la misma la argamasa objeto del invento.

450 Cuando se trate de producir figuras, artículos y piezas ar-
quitectónicas, mediante el empleo de la argamasa objeto del presen-
te invento, conviene obtener esta en tres grados distintos de consis-



tencia, una más fluida, que servirá para cubrir todas las oquedades del molde rellenándolo por decantación; otra algo más consistente, 50 utilizándola para rellenar todas las partes del molde, empujando convenientemente y esperando su fraguado para aplicar la mezcla, la más consistente, que se aplica con los dedos, como relleno definitivo y suficiente.

La argamasa que acabamos de describir puede emplearse en pa- 55 ramentos de todas clases, tanto lisos como granulados, de distintas formas y colores. Puede aplicarse directamente sobre las superficies convenientemente preparadas, pero también, como ya hemos dicho, puede emplearse para fabricar separadamente placas de revestimiento, las cuales se proveerán por su cara interior o en las caras conve- 60 nientes, de ganchitos de cinc o de metal, que penetrarán por igual en las placas, y otros artículos y en los muros a recubrir.

No hemos señalado en la anterior descripción las proporciones en que deberán entrar los diversos componentes en la nueva argamasa, pues tanto los componentes como sus proporciones en la mezcla son 65 diversísimos según el fin que en cada caso se pretenda.

:-:-:-:-:-: N O T A :-:-:-:-:-:

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Procedimiento de obtención de una argamasa destinada a la fabricación de artículos moldeados para la construcción, como para- 70 mientos, zócalos, soladuras y ornamentaciones arquitectónicas, caracterizado por la obtención de una mezcla de cemento blanco y/o Portland con arenas coloreadas, harinas de asbesto y asbestina, suspendidas en un líquido conteniendo disuelto un aglutinante.

2.- Procedimiento de obtención de una argamasa según lo rei- 75 vindicado en el punto 1, caracterizado por emplearse arenas de colores de rocas calcáreas y duras, como cuarzo, cuarcita, diabasa, basalto, pórfido, cal de conchas, granito sienita, diorita, labrador, travertino y similares juntamente con colores minerales, como



192274 25

óxido negro, blanco, rojo y otros.

3.- Procedimiento de obtención de una argamasa según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado por el empleo de un aglutinante a base de caseína.

4.- Procedimiento de obtención de una argamasa según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado por el empleo de un aglutinante a base de celulosa.

5.- Procedimiento para la obtención de una argamasa según lo reivindicado en los puntos 1, 3 y 4, caracterizado por el empleo de un aglutinante a base de caseína y de cola de celulosa.

6.- Procedimiento de obtención de una argamasa destinada a la fabricación de artículos moldeados para la construcción, caracterizado porque la cara exterior de los artículos moldeados se somete a la fluatación.

7.- Procedimiento de obtención de una argamasa destinada a la fabricación de artículos moldeados para la construcción según lo reivindicado en los puntos 1 a 6, caracterizado por el empleo de una argamasa más rica para la cara exterior de los artículos y de otra más pobre para relleno.

8.- Procedimiento de obtención de una argamasa destinada a la fabricación de artículos moldeados para la construcción según lo reivindicado en los puntos 1 a 6, caracterizado porque para la producción de figuras y piezas arquitectónicas se emplea una argamasa con tres distintos grados de consistencia.

9.- Procedimiento de obtención de una argamasa destinada a la fabricación de artículos moldeados para la construcción.

Esta patente recae sobre: "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UNA ARGAMASA DESTINADA A LA FABRICACION DE ARTICULOS MOLDEADOS PARA LA CONSTRUCCION", como queda descrito en la presente memoria y caracterizado en la anterior Nota.

Madrid, 25 de Marzo de 1950.

