

196702



196702

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don MATEO PERPIÑA VILA, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, calle de Muntaner nº. 24 -----

Por: "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS DE MÁRMOL
ARTIFICIAL".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

El nuevo procedimiento de fabricación de baldosas de
mármol artificial a que se refiere esta memoria, consiste
esencialmente en obtenerlas a base de mezclas de cementos so-
rel y magnesitas, a cualquier temperatura y sin que se preci-
5 se de laboriosos procesos mecánicos, como compresión u otros.

El procedimiento ideado por el recurrente y para el
que se solicita patente de invención, tiene la ventaja de una
gran sencillez ya que al prescindir de los usuales tratamien-
tos mecánicos como la compresión y de hornos u otros trata-
10 mientos térmicos, por poder aplicarse -como se ha dicho- a
cualquier temperatura, se simplifica enormemente el proceso
ordinario.



Consiste esencialmente el nuevo procedimiento en preparar una mezcla de cemento ~~acral~~ y óxido de magnesia o magnesia, por partes iguales y añadirle un material pulvurulento y duro como arenilla de mármol, cuarzo, sílex, etc.; al conjunto se le añade un 0'10 % de materia colorante adecuada y el todo se diluye y mezcla con una solución de cloruro de magnesia en agua, hasta obtener un material pastoso y compacto.

La pasta así obtenida se moldea sobre una superficie lisa como vidrio, mayólica, etc., y sobre ella se coloca otra capa de pasta formada con los mismos elementos que los citados anteriormente pero sin que en su composición entre colorante alguno.

Una vez colocado el molde para dar forma a la pieza que se desea obtener, se deja sin desmoldar durante siete días en invierno y cinco en verano, teniendo la precaución de guardar los moldes dentro de un local cubierto y resguardado de los accidentes atmosféricos, como el sol y la lluvia.

Pasado el período de tiempo señalado para cada estación, se procede a desmoldar, colocándose las piezas obtenidas de canto, dándose de sí las dos caras cristalizadas con una pequeña separación entre ellas de 3 a 4 milímetros; sobre cada pieza se colocan las demás hasta la altura que se desee, obteniéndose por esta especial disposición la circulación del aire por todas las caras de las piezas y obteniendo por consecuencia, un secaje y solidificación perfecta, sin que se produzcan contracciones que tuerzan o perjudiquen el nivel exacto de las piezas que será siempre perfecto siguiendo el procedimiento descrito.

En esta situación deben dejarse las piezas durante



treinta días, o más si es posible, transcurridos los cuales la cristalización y solidificación pétreo de la pieza ha sido completamente lograda y entonces se procede a retirarla y a la fijación de la parte cristalizada, mediante el frotamiento con trapos empapados con un ceraje especial a base de cera virgen y aguarrás y un tanto por ciento de jabón puro, disuelto en el mismo componente al baño maría, con lo cual se obtiene la necesaria viveza de color y las piezas se hallan en condiciones de ser entregadas al mercado.

10 No alterarán la esencialidad de esta patente todas aquellas variaciones en su aplicación práctica que no modifiquen, cambien o alteren fundamentalmente el procedimiento descrito.

N O T A

15 Esta patente se caracteriza por:

1º.- Un procedimiento para la fabricación de baldosas de mármol artificial que se caracteriza por mezclar en partes iguales cemento sorel y óxido de magnesia y añadirle un elemento pulverulento y duro como arenilla de mármol, cuarzo o sílex y un colorante en pequeña proporción y moldear el conjunto después de amasarlo con una solución acuosa de cloruro de magnesia, sobre una superficie lisa como vidrio o mayólica.

2º.- El propio procedimiento por el que sobre la pasta obtenida y dispuesta según la reivindicación primera se amasa otra capa de una pasta compuesta de iguales elementos, pero sin colorante.

3º.- El propio procedimiento por el que la pasta obtenida según las reivindicaciones primera y segunda se moldea dejándola en el molde siete días en invierno y cinco



EB. 1951

196702

en verano y luego se pone a secar colocando las piezas obtenidas de canto y con las caras cristalizadas de frente, con una separación entre cada dos, de tres o cuatro milímetros y sobre cada hilera de piezas las demás hasta altura conveniente.

4º.- El propio procedimiento por el que después de un secado según reivindicación tercera que durará unos treinta días se procede a la fijación de la parte cristalizada mediante un frotado con trapos empapados en un ceraje especial a base de cera virgen y aguarrás y un tanto por ciento de jabón puro, disuelto en el mismo componente al baño maría.

5º.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS DE MÁRMOL ARTIFICIAL.

Todo tal y como queda escrito y reivindicado.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas y escritas por una sola cara.

Barcelona para Madrid, a 22 de febrero de 1951.

P.A.