

197614



197614

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UN SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION, POR VEINTE AÑOS EN
ESPAÑA, A FAVOR DE PRODUCTOS MAGNESIANOS, SOCIEDAD ANONIMA,
"PROMASA", DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID,
Calle de Serrano, 7,

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE
PRINCIPAL NUMERO 178.846, por "PROCEDIMIENTO DE FABRICA-
CION DE BALDOSAS A BASE DE CEMENTO MAGNESIANO"

-o-o-o-o-o-o-o-o-

La esencia de la patente principal nº 178.846 era la
fabricación de piezas constituidas por dos capas de calida-
des claramente diferenciadas: una interior, capa soporte,
que debía de resultar económica lo cual era posible dada
la función que la citada capa tenía que ejercer en el conjun-
to; y otra externa, capa de desgaste, fabricada con materia-
les de más elevado costo a fin de lograr que el resultado y la
apariencia de la baldosa fuera lo mejor posible. La economía
que se podía conseguir en la fabricación de la capa interior

197614



permitía aumentar el costo y con ello la calidad de la exterior, sin un aumento real en el precio del conjunto.

5 Como en la patente principal se indicaba, en la capa soporte se utilizaba el cemento Portland como aglomerante, y en la capa de desgaste se usaba el cemento magnésico aglomerando sustancias diversas.

El fraguado definitivo del conjunto de las dos capas, de soporte y desgaste, se efectuaba a temperatura determinada y a presión constante mediante el uso de prensa hidráulica.

10 El presente certificado de adición nada altera, cambia ni modifica la esencialidad citada y sí, solo describe un procedimiento que persigue la doble finalidad de

15 1.- Fijar la temperatura del fraguado en la del ambiente, y sustituir las presiones conseguidas por prensa hidráulica por la atmosférica. Esto trae consigo la supresión del uso de la prensa hidráulica, cuando se utiliza el cemento Portland en la capa soporte, y

20 2.- Una vez conseguido el poder evitar dichas temperaturas distintas del ambiente y presiones diferentes de la atmosférica aprovechar estas circunstancias para ampliar el empleo de capas soporte a las constituidas por otras sustancias distintas del cemento Portland.

25 Para conseguir esto, se hace: o bien dando la forma adecuada a un mortero formado por arena y cemento Portland el cual se deja fraguar durante determinado número de días hasta endurecer lo suficiente; o bien, se acondiciona convenientemente la base o soporte, si ésta está constituida por otras sustancias tales como cerámica, arena o corcho granulado aglomerados con óxido y cloruro magnésico en proporciones que oscilan de 2/1 a 6/1 ó con otros aglomerantes.

30

197614



Preparada la base, en uno ú otro caso se extiende sobre ella con posterioridad el cemento magnésiano aglomerando diversas cargas dejándolo fraguar a la temperatura ambiente y a la presión atmosférica hasta conseguir el fraguado.

5 Las superficies pueden ser acuchilladas antes de que endurezcan totalmente, y en el momento oportuno pulidas y enceradas antes ó después de ser colocadas.

N O T A

10 En resumen; el presente certificado de adición recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.-Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente principal número 178846 por "Procedimiento de fabricación de baldosas a base de cemento magnésiano", caracterizados porque se forma una capa soporte constituida por arena y cemento Portland que se deja fraguar sola durante varios días a la temperatura ambiente y a la presión atmosférica.

20 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación anterior caracterizados porque se puede utilizar como capa soporte acondicionando independientemente de la labor a realizar, o bien cerámica, ó bien arena o corcho granulado aglomerados con óxido de magnesio en proporciones que varían de 2/1 a 6/1 y cantidades convenientes de cloruro magnésico ó con otros aglomerantes.

25 3ª.-Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque sobre la base o soporte ya fabricada se extiende la capa exterior o de desgaste, formada con cemento magnésiano aglomerando diversas cargas, la cual se deja fraguar a la temperatura ambiente y presión atmosférica pudiendo posteriormente acuchillarse, pulirse o encerarse en el momento oportuno.

30 4ª.-"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 178.846 por "PROCEDIMIENTO DE FABRI-

197614



CACION DE BALDOSAS A BASE DE CEMENTO MAGNESIANO".

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina.

Madrid, 26 de abril de 1.951