



198639

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don DOMINGO VENTURA BOLEDA, de nacionalidad española, residente en Piera (Barcelona), por "SISTEMA DE MOLDEO MÚLTIPLE DE PIEZAS DE CERÁMICA PARA RECUBRIMIENTO".

- . . -

RESUMEN DESCRIPTIVO

- La presente invención se refiere a un sistema de moldeo múltiple de piezas de cerámica para recubrimiento, el cual se caracteriza por estar basado en la formación de una pieza prismática de sección cuadrada o rectangular, constituida por el acoplamiento en la fase del moldeo de varias piezas de recubrimiento provistas de una canal trapezoidal interior, las cuales se hallan unidas entre sí por sus lados menores de tal modo que la pieza global que las contiene puede desarticularse para dejar libres y listas para su empleo las piezas de recubrimiento sol-

198639



das que forman la misma.

- Esencialmente, para la realización del sistema se parte por moldeo, ya sea manual o mecánico, de una pieza prismática de sección cuadrada o rectangular, hueca interiormente, con unos nervios interiores longitudinales convenientemente distribuidos y unas entallas exteriores también longitudinales, de tal forma que al cortar por estas últimas resultan formadas las piezas de recubrimiento, las cuales ya existen como tales por estar soldadas entre sí y constituir la pieza global, actuando los nervios interiores como aletas longitudinales de los bordes de dichas piezas, entre cuyas aletas queda configurada la regata longitudinal, preferiblemente de sección trapezoidal, que sirve para la retención del material adherente destinado a la colocación de la pieza sobre la superficie a recubrir. Para facilitar la rotura de la pieza global, en el molde prismático que forma la misma se prevé una zona relativamente débil para la primera rotura, a partir de la cual se desprenden fácilmente las otras piezas que forman el conjunto, cuya zona débil viene determinada por una entalla de separación dispuesta en el centro de la región a partir o a fraccionar.

- Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del sistema objeto de la invención.

En dicho dibujo, la figura 1 representa la pieza monobloque moldeada; la figura 2 muestra esta misma pieza

198638



en la fase de rotura para descomposición de sus elementos; y la figura 3 muestra una pieza individual de recubrimiento.

5. Para la realización del sistema objeto de la invención se parte de una pieza monobloque prismática de base cuadrada o rectangular, formada por la conveniente unión de varias piezas de recubrimiento -1-2-3-4- y -5- y de una pieza de fácil rotura -6-, la cual presenta una muesca longitudinal -7- y unos nervios contiguos -8-, los cuales facilitan el reconocimiento de la parte débil -6- de la pieza general monobloque.

15. Las piezas -1-, -2-, -3-, -4- y -5-, que son las que ulteriormente se emplearán para el recubrimiento, presentan en la zona interior de la pieza global los salientes -9- longitudinales, los cuales determinan la formación de unas canales de sección trapezoidal destinadas a recibir el material adherente al ser empleadas en la construcción. Todas las piezas -1-, -2-, -3-, -4-, -5- y -6- se unen por sus caras menores, en la fase del moldeo, no siendo, sin embargo, tal unión lo suficientemente rígida para que al proceder a la descomposición de la pieza no puedan las referidas piezas de recubrimiento desmembrarse y separarse sin deterioro las unas de las otras.

25. Como puede apreciarse en la figura 2, para desarticular la pieza general monobloque, basta una percusión sobre la pieza de enlace -6-, cuya línea débil -7- permitirá la fácil rotura por la región media de la misma, quedando libres las piezas contiguas para separarse del

198637 J.



conjunto y quedar listas para su empleo (figura 3).

5. Dado que los puntos de unión entre todas las piezas -1-, -2-, -3-, -4-, -5- y -6- es de poca amplitud, la separación de las unas de las otras, una vez eliminada la intermedia -6-, resulta muy simple, sin que queden zonas rotas o afectadas por la descomposición (figura 3).

10. Este sistema facilita la fabricación de las piezas, el transporte a la obra de dichas piezas de recubrimiento, las cuales, al propio tiempo, se hallan al abrigo de desperfectos, dada la resistencia total de la pieza monobloque que las contiene.

15. Para mejor orientación del obrero, la zona débil de rotura inicial -6- viene indicada con unos nervios longitudinales -8-, los cuales permiten el reconocimiento rápido del punto donde ha de efectuarse la percusión que dará lugar al desmembramiento de la pieza monobloque.

20. Debe indicarse que las piezas de recubrimiento pueden ser planas, tal como se ha representado, o bien angulares, siendo el proceso a seguir para su moldeo y separación el mismo que se ha explicado. Asimismo puede variar la forma geométrica de la base de la pieza monobloque, que puede ser cuadrada, rectangular, romboidal o similar, según la forma de sus componentes.

25. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de la pieza monobloque y de las individuales de recubrimiento resultantes, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

27 JUN 1986 39
5 CENTIMOS
6
CORREOS ESPAÑOL MOTOS

NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Sistema de moldeo múltiple de piezas de cerámica para recubrimiento, que consiste esencialmente en configurar por moldeo, ya sea manual o mecánico, una pieza prismática de sección cuadrada o rectangular, hueca interiormente, con unos nervios interiores longitudinales convenientemente distribuidos y unas entallas exteriores también longitudinales, de tal forma que al cortar por estas últimas resultan formadas las piezas de recubrimiento, actuando los nervios interiores como aletas longitudinales de los bordes de dichas piezas, entre cuyas aletas queda configurada la regata longitudinal que sirve para la retención del material adherente para la colocación de la pieza sobre la superficie a recubrir.
10. 2. Sistema de moldeo múltiple de piezas de cerámica para recubrimiento, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que al molde prismático se le forma en el propio moldeo una zona apropiada para la primera rotura, a partir de la cual se desprenden fácilmente las otras piezas que forman el conjunto, que tanto pueden ser para recubrimiento plano como angular, y presentando de preferencia los nervios o aletas interiores sección trapezoidal con su base mayor hacia el interior del molde.
15. 20. 25.

1986397



3. Sistema de moldeo múltiple de piezas de cerámica para recubrimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que en las zonas que resultan dos nervios longitudinales adosados entre sí, correspondientes a dos piezas distintas, en la propia operación del moldeo se practica una entalla de separación entre ambos nervios para así facilitar la rotura por la misma.
- 5.
4. Sistema de moldeo múltiple de piezas de cerámica para recubrimiento.
- 10.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 27 de junio de 1951.

Domingo VENTURA BOLEDA

p.a.

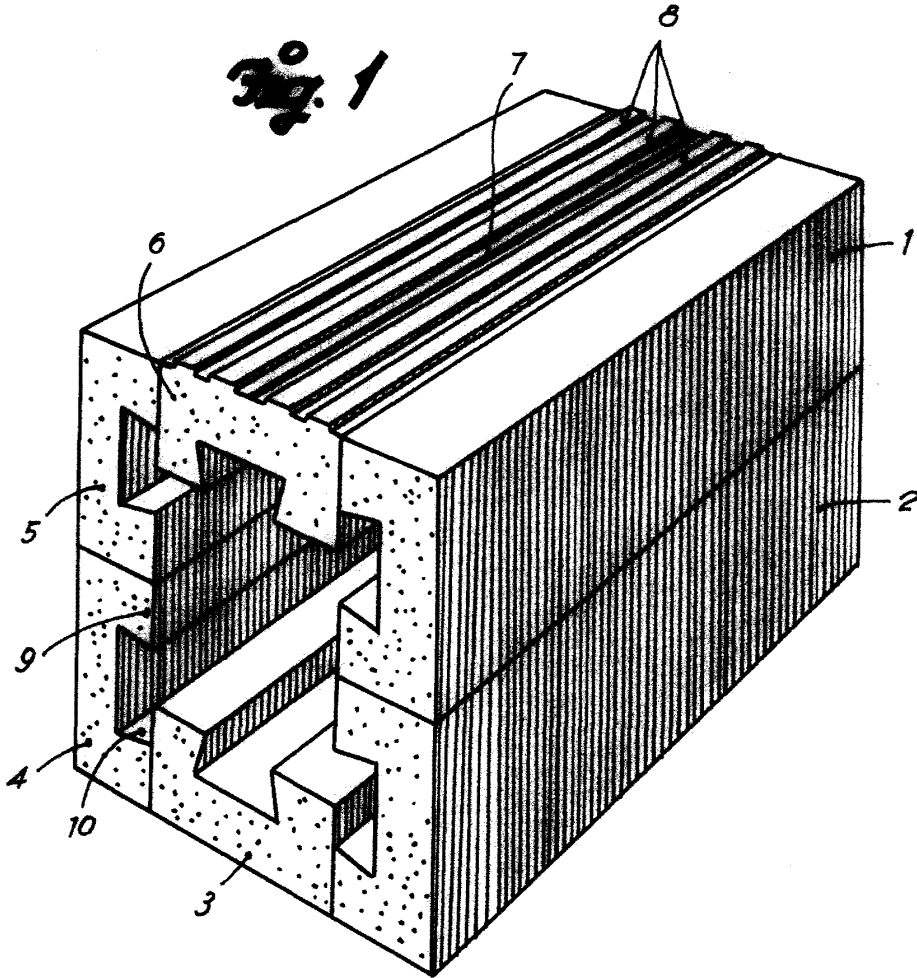
I. PONTI

F. P.



198639

27



Barcelona, 27 Junio 1951
Domingo Ventura Boleada
P.A.

I. PONTI

P.P.

D. DOMINGO VENTURA BOLEDA

198639 2 Hojas Hoja n.º 2

198639

Fig. 2

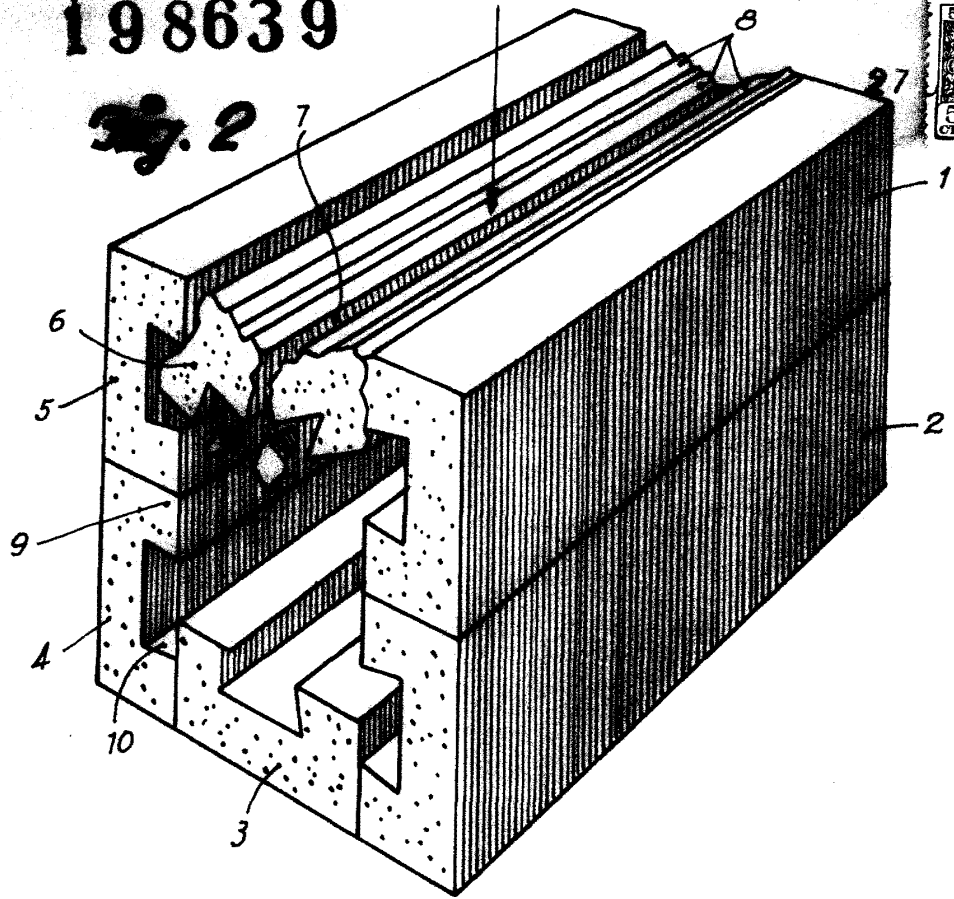
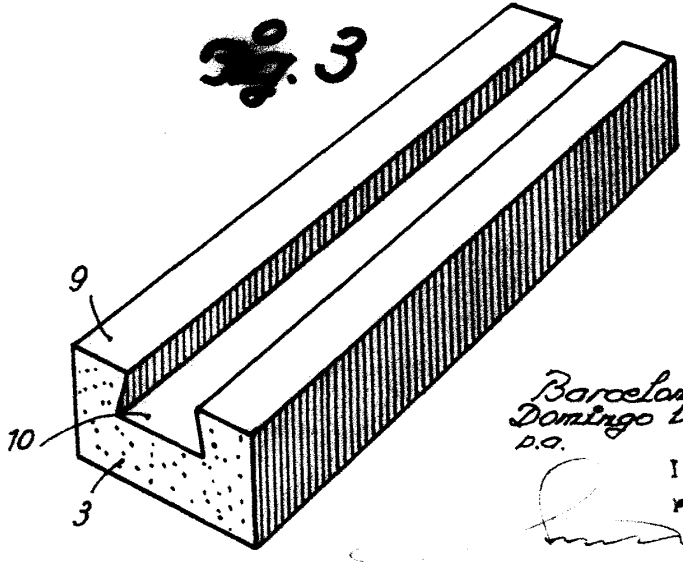


Fig. 3



Barcelona, 27 Julio 1951
Domingo Ventura Bolebo
D.O.

I. PONTI

P. P.