

199219

Oficina Técnica de Propiedad Industrial

PATENTES Y MARCAS

1 992 19

Registro de

Núm.

EDUARDO LAVÍN REYNALDO
AGENTE OFICIAL DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

Atocha, 44 - Teléf. 31-35-62
M A D R I D

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
e n

199219



199219

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCIÓN
en
ESPAÑA

por VEINTI años
por "Procedimiento para la fabricación,
en frío y por microcristalización,
de azulejos y otros elementos hi-
dráulicos para revestimientos ar-
tísticos".

A nombre de:

Stefan Frank Systeman Von Pichowski,
de nacionalidad alemana,

domiciliado en:

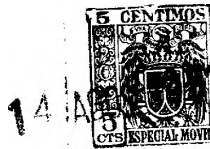
CALLE LUZ, 10, PALMA DE MAYORCA (Balears)

-o-

Se refiere la patente, según indica su enuncia-
do, a un procedimiento para la fabricación de azule-
jos y otros elementos hidráulicos para revestimien-
tos artísticos que modifica esencialmente lo cono-
cido en el mercado hasta el día.

5

Aunque las características de las composiciones



14

199219

10

de las argamassas para los bizcochos de que se trata son distintas, el fundamento científico, incluso sus conveniencias de orden económico e industrial, son análogos a los expuestos en la patente que, con esta fecha y a ravor del propio peticionario, se presenta sobre un procedimiento para la fabricación de baldosas y mosaicos, por lo que sería ocioso consignarles aquí de nuevo.

15

Esencialmente, el procedimiento consiste en la elaboración de la argamasa, formación del bizcocho, revestimiento de éste con las masas de cubierta y operaciones posteriores de fraguado.

20

Para la obtención de bizcochos de espesor lo más delgado posible y una mayor resistencia que la de los elementos hidráulicos conocidos, era preciso que se elaboraran mezclas bien adecuadas (cemento, material de relleno y adición para el amasado). Había de satisfacerse también la condición de un cierto grado de insolubilidad de los bizcochos, para eliminar el ataque del aire, merced a su porosidad, y la de obtención de cara bombeada insoluble, a fin de que el componente agua de las masas del revestimiento superficial no pudiese ser absorbida en su totalidad, con perjuicio de la rehidratación de los componentes de las mismas.

25

30

Una mezcla preferente, para azulejos y otros elementos de revestimiento, que responde a las condiciones precisadas, se compone como sigue, entendiéndose las partes, no en peso, sino en volumen:

35

- Arena de río o mar, tamaño 0-3 m/m.10 partes
- Arena fina, tamaño 0-3 m/m. 3 "
- Arena gruesa, tamaño 3-5 m/m. 5 "
- Poivo de ladrillo cocido, tamaño 0-3 m/m. .. 7 "



146 1951

199219

40 cemento portland blanco 10 partes
 disolución de 100 litros de agua con 1%
 de vidrio soluble doble y 4% de borax .. 6,5 "

La elaboración y amasado se efectúa de acuerdo
 con las condiciones técnicas siguientes:

45 Mezcla mecánica, 4 minutos.
 Presión

Espesores por medida:

50 10x20 } - cuerpo 15 m/m.- comprimido 6 m/m.
 20x20 }
 15,5x25 } - " 18 m/m.- " 7,5 m/m.
 25x 25 }

Obtenida la argamasa se procede con ella a la
 formación del bizcocho en sus tres formas esenciales-
 55 -cuadrada, hexagonal, octogonal-, o cualesquiera otra
 realizable, rellorando el vacío del molde "ad-hoc"
 y practicando el prensado por medio del pistón del
 mismo de modo que el cuerpo de aquél presente la cara
 superior bombada y la inferior con series de hendiduras
 60 para asegurar su colocación.

A las 48 horas de fraguado y mediante prensa
 mecánica diseñada también al efecto, se lleva a cabo
 el revestimiento, de la cara superior y de los can-
 tos de los bizcochos prefabricados, con las masas de
 65 cubierta o de microcristalización, obteniéndose ésta
 entre dos caras insolubles, de las cuales, una, pue-
 de ser la bombada del propio bizcocho, por su pro-
 piedad de cierta insolubilidad, y, la otra, de una
 placa de sustancia insoluble y pulimentada, como,
 70 por ejemplo, vidrio plano mecánico.

Para ello, se coloca el bizcocho sobre la masa
 fluida de cristalización, previamente depositada y
 distribuida a nivel sobre la citada placa de vidrio,
 de modo que apoye primeramente el cono o cara bom-



14 1951 199219

75 beada con ligera presión de los dedos, a fin de expul-
sar toda cantidad de aire que pudiera producir man-
chas en los lados, y, después, se prensa fuertemente
80 en la masa durante más de dos minutos, obligando al
sobrante de la misma a comprimirse también sobre los
cantos que, por consiguiente igual que la cara, que-
dan totalmente revestidos.

85 Las placas de vidrio con sus elementos recién
fabricados, se depositan sobre rejillas de listones
de madera en lugar oscuro y de atmosfera húmeda, que
se obtiene, en caso preciso, por el mojado diario de
los elementos sacados de sus rejillas después de 24 ho-
ras de cristalización.

90 Luego de 7 días, cuando los elementos se despe-
gan solos de las placas de vidrio, se dejarán prefe-
riblemente en el local de cristalización, si bien co-
locando cada dos de los elementos despegados con una
de las placas de vidrio entre sus caras brillantes;
a los 14 días los elementos se apilan horizontalmen-
95 te, con sus caras brillantes unidas, formando pilas
de unos 2 metros de altura, en lugares debidamente
iluminados y con aire corriente; y, a los 28 días,
queda terminada la primera época del endurecimiento
y los azulejos o elementos, pueden ser colocados ya
100 en sus sitios de almacenamiento.

105 Las figuras 1^a, 2^a y 3^a de los dibujos que se acom-
pañan para la mejor comprensión del objeto de la paten-
te, muestran la disposición de los elementos, represen-
tándose la cara superior de los mismos (fig. 1^a) en
sus tres formas esenciales -cuadrada, hexagonal, octo-
gonal-, que indica que toda otra forma es realizable.
La fig. 2^a, representa una sección transversal en la
que pueden reconocerse el cuerpo del biscocho (a), con

Los puntos de inversión global y mensual que se

presentan para cada objeto de esta parte de
Inversión, por valores en los siguientes:

1.- Procedimiento para la explotación, en todo

y por explotación, de yacimientos y otros ele-
mentos hidrocarburos de la explotación de yacimientos,

caracterizados por una reserva de hidrocarburos

de los componentes, de un tipo, sino en volumen:
Área de explotación, tamaño 0-5 m/m. 10 puntos

Área de explotación, tamaño 0-5 m/m. 5 "

Área de explotación, tamaño 0-5 m/m. 5 "

Área de explotación, tamaño 0-5 m/m. 5 "

Área de explotación, tamaño 0-5 m/m. 10 "

Desviación de los límites de agua con el
de agua de explotación y 4% de agua con el

2.- Procedimiento, según la explotación de un

campo, caracterizado por un tipo de explotación y tamaño
de la zona de explotación en relación con la explotación

condiciones técnicas:

140

138

130

125

120

115

110

de la zona.
Finalmente, en cuanto no se indiquen modificaciones esenciales

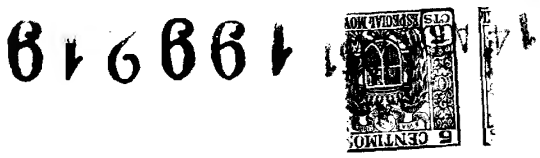
de las características de explotación, según queda descrito, en
las características de explotación de los yacimientos de explotación

de explotación de las características (b).

Finalmente, la Fig. 5 representa la zona de explotación con

de explotación de las características (a) de la zona de explotación, y la pre-

de explotación de las características (b) de la



199219



Presión, 40 kgs. por cm².

Espesores por medida:

145 10x20 }
20x20 } -suelto 15 m/m. - comprimido 6 m/m.

12,5x25 }
25x25 } - " 18 m/m. - " 7,5 m/m.

150 3ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, obtenida la argamasa, se procede con ella a la formación del bizcocho, en cualesquiera de las formas realizables, rellorando el vacío del molde "ad hoc" y practicando el prensado por medio del pistón del mismo de modo que el cuerpo del elemento presente la cara superior bombada y la inferior con series de hendiduras para asegurar su colocación.

160 4ª.- Procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a las 48 horas de fraguado y mediante prensa mecánica diseñada al efecto, se lleva a cabo el revestimiento de la cara superior y de los cantos de los bizcochos prefabricados con las masas de cubierta o de microcristalización, obteniéndose ésta entre dos caras insolubles, de las cuales, una, puede ser la bombada del propio bizcocho, por su propiedad de cierta insolubilidad, y, la otra, de una placa de sustancia insoluble y pulimentada, como por ejemplo, vidrio plano mecánico.

170 5ª.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque se coloca el bizcocho sobre la masa fluida de cristalización, previamente depositada y distribuida a nivel sobre la placa de vidrio insoluble, de modo que apoye primeramente el cono o cara bombada del bizcocho por la presión de los dedos, a fin de expulsar toda cantidad de aire que

19921914



180 pudiera producir manchas en los lados, y, después,
se prensa fuertemente en la masa durante unos 2 minu-
tos, obligando al sobrante de la misma a comprimirse
también sobre los cantos que quedan, por consiguien-
te, igual que la cara, totalmente revestidos.

185 6a.- Procedimiento, según las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque las placas de vidrio,
con sus elementos recién fabricados, se depositan so-
bre rejillas de listones de madera en lugar oscuro
y de atmósfera húmeda, que se obtiene, en caso preci-
so, por el mojado diario de los elementos sacados de
sus rejillas después de 24 horas de cristalización.

190 7a.- Procedimiento, según las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque luego de 7 días,
cuando los elementos se despegan solos de las pla-
cas de vidrio, se dejarán, preferiblemente, en el lo-
cal de cristalización, si bien colocando cada dos de
los elementos despegados con una de las placas de
195 vidrio entre sus caras brillantes; a los 14 días,
los elementos se colocan horizontalmente, con sus
caras brillantes unidas, formando pilas de unos 3 me-
tros de altura, en lugares debidamente iluminados y
con aire corriente; y, a los 28 días, queda termina-
da la primera época del endurecimiento y los azule-
jos e elementos pueden ser colocados ya en sus si-
tios de almacenamiento.

200 8a.- Procedimiento para la fabricación, en frío
y por microcristalización, de azulejos y otros ele-
mentos hidráulicos para revestimientos artísticos.
205

Tal y como se ha descrito en la Memoria que an-
tecede y con los fines que se han especificado.

Consta esta Memoria de siete hojas es-
critas a máquina por una sola cara. Madrid, 14 de
Agosto de 1951.



FIG. 1

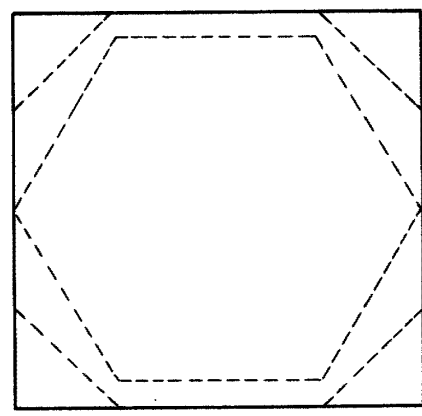


FIG. 2

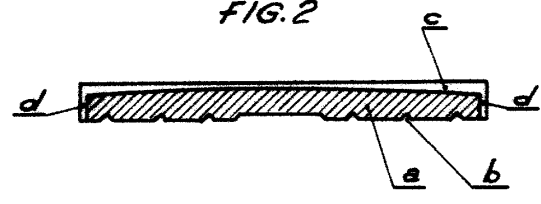
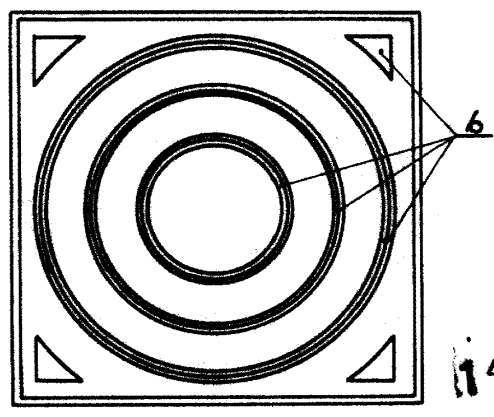


FIG. 3



199219

14 AGOS. 1951

E. Lanni