202293

202293

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON BIENVENIDO NAVARRO HERNANDEZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN PARLA (Madrid) Pinto, 7

s o b r e :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS; TERRAZO, MOSAICOS, MARMOLES Y OTRAS PIEDRAS ARTIFICIALES, BRILLANTES, Y, EN GENERAL CUALESQUIERA PRODUCTOS SEMEJANTES ,"

&&&&&&&&&&&&&&&&&&&&

202293

El objeto de la presente invención es totalmente nuevo en España y en el extranjero, no habiendo sido conocida ni explotada con anterioridad a la fecha de esta solicitud.

El objeto propuesto con esta invención, consiste en perfeccionar y mejorar fundamentalmente la fabricación de toda clase de baldosas hidráulicas, mosaicos, terrazo, piedra artificial y similares, mediante la introducción de determinadas operaciones, aportando al mismo tiempo elementos desconocidos hasta la fecha, todo lo cual permite fabricar estos objetos, de modo sencillo y económico, con tal perfección que, por ejemplo, incluso, si asi se desea, se pueden conseguir resultados tales como el de que las baldosas hidráulicas fabricadas mediante este procedimiento tengan brillo y restantes propiedades semejantes a las de los azulejos, tanto lisos como decorados; pero a precios muy inferiores al de los azulejos, siendo suceptible de ser utilizado este procedimiento en la fabricación de piezas de todas clases para el decorado de fachadas, columnas, pisos, anuncios, etc.., etc..., resultando en cualquier caso enormemente económico, debido a que los costes de producción no son ni siquiera del orden del 50% en relación con los de los azulejos.

A este procedimiento se ha llegado a través de constantes experimentos y pruebas realizados por el solicitante a lo largo de los muchos años que lleva dedicado a la industria de fabricación de toda clase de revestimientos y pavimentos en general, aportando consecuentemente los frutos de su larga experiencia en dicha industria.

Consiste este procedimiento en qué, en primer lugar se dispone sobre un molde de los corrientemente utilizados en la industria de baldosas hidráulicas, suceptibles de ser empleados con prensas de mano, mecánicas o eléctricas, una placa de chapa bri-

llante y que produzca en su superficie reflexión de la luz (cromada, esmaltada, pulida, o de cualquier forma), o bien de ebonita, bakelita, cuero abrillantado, linoleum, hule, materias plásticas de cualquier clase, fibras y papel plomo, papel celofán o cualquier otro material brillante, de tal naturaleza que no se rompa al aplicarle presión o manipulación similar, por lo que se excpetua el cristal y sus similares.

Puede también emplearse, según este procedimiento, y con objeto de evitar los gastos de instalaciones más o menos costosas de prensas y maquinaria similar, unos moldes especiales compuestos en esencia por una base (1)-según muestran los dibujos adjuntos- del material apropiado que se estime conveniente. en cuya parte inferior se disponen el número de patas (2) apropiado a la forma y dimensiones del molde, en cada caso, estando sujetas dichas patas, que pueden llevar elementos elásticos y flexibles, mediante unos tornillos (3) que atraviesan la mencionada base de tal forma que su cabeza no sobresalga de la superficie de la misma, pudiendo servir al mismo tiempo estos tornillos para sujetar unos elementos rígidos de sujeción (4). Mediante estos elementos de sujeción, colocados en número de cuatro o más, se sujeta un marco (5) de material apropiado y de los comunmente empleados en esta industria. Sobre dicha base se dispondrá la citada placa de material brillante. Asimismo se utiliza una capa (6) de las usadas corrientemente o de grosor unpoco menor al de estas en cuya cara inferior lleva un relieve (7) que permitirá su grabado en el dorso de la pieza a fabricar para mejor agarre del solado.

Una vez realizadas las operaciones descritas y convenientemente fijado el marco, se vierte, primeramente, sobre la placa de sustancia brillante, que puede llevar unas pestañas en los lados o sólo en alguno de ellos con objeto de que sé obtenga los

202293

cantos con el mismo brillo que la cara superior de la pieza a fabricar y en forma curva y biselada, la mezcla de cemento Portland con arena muy fina o marmolina y una composición a base de bicarbonato sódico, cloruro sódico y acido bórico, debidamente disueltos en agua, y seguidamente sobre esta mezcla, cuyas proporciones y componentes se pueden variar a voluntad y según convenga, se realiza un empolvado con cemento Portland artificial, solo, y en proporción adecuada aplicándose a continuación y sobre ésto otra cantidad de cemento Portland mezclada con arena gruesa y preferentemente de rio, ambas cosas humedecidas convenientemente.

Posteriormente se coloca una tapa o tapón como la más arriba citada, quedando con ello el molde dispuesto para, en su caso, someterle a la presión en la forma y con los aparatos conocidos, o bien, en caso de no disponerse de instalación y utilizarse por ello los moldes especiales antes descritos, para ser golpeado sobre la tapa con elementos apropiados.

Finalmente se procederá a extraer la pieza en la forma conocida y empleada comunmente para ello en la actualidad, yendo unida dicha pieza fabricada a la placa de material brillante, depositándose a continuación en un secadero corriente en espera de su fraguado, que será mucho más rápido que el conocido hasta la fecha, en virtud de las operaciones antes citadas, separándose la placa de la pieza una vez fraguada ésta y en algunos casos incluso después de su colocación.

Las principales ventajas que se consiguen con el empleo de este procedimiento consisten en qué por un lado, al coste de fabricación corriente de las baldosas hidráulicas, mosáicos, piedra artificial y similares, se pueden fabricar estos materiales con un acabado perfeccionamiento y con propiedades, brillo espe-

cialmente, semejantes a las de los mármoles naturales o artificiales, terrazos y mosaicos, puesto que no es preciso en absoluto el empleo de aceite de linaza (material costoso y de importación, por lo que este procedimiento permite un considerable ahorro de divisas) asi como a que no es preciso el empleo de hornos y operaciones complicadas como se precisa en la fabricación de azulejos y similares. Del mismo modo se evitan roturas de las piezas al extraerlas del molde y en las restantes operaciones, debido a que van sujetas a la placa brillante de cualquier clase antes citada. Además y por otro lado, al no emplear placas de cristal o similares, al mismo tiempo que se consigue aprovechar los moldes corrientes, prensas y demás aparatos conocidos y usados hoy en día y operar con presión obtenida de cualquier forma y con cualesquiera aparatos, se evitan toda clase de roturas de las placas y piezas y los consiguientes accidentes que pueda originar el cristal o similar al romperse a los operarios ocupados de su manipulación. También y debido al empleo de una composición a base de bicarbonato sódico, etc.., según antes es ha indicado , se consigue un fraguado más rápido que el corriente, pudiendo emplearse el material un 50% más rápidamente que con los procedimientos conocidos hasta ahora.

La idea a que se refiere la presente solicitud es sucepti-ble de adoptar muy diversas formas de realización, sin que por ello cambie la esencia de la misma, que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen; la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Procedimiento para la fabricación de azulejos, terrazo, mosáicos, mármoles y otras piedras artificiales, brillantes, y en

202293

general cualesquiera productos semejantes, caracterizado porque, consiste en qué, primeramente se dispone sobre un molde apropiado, suceptible de ser empleado con prensas de mano mecánicas o eléctricas, o sin ninguna clase de prensado, una placa de chapa brillante y que produzca en su superficie reflexión de la luz o de cualquier producto semejante, de tal naturaleza que no se rompa al aplicarle presión o manipulación similar aunque esté apoyado sobre una base dura, por lo que se exceptuan el cristal y sus similares.

2ª.-Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque a continuación de lo indicado en la reivindicación precedente, se sujeta al molde un marco apropiado y de los corrientemente empleados en esta industria, mediante unos elementos sujetos a la base del molde con tornillos que pueden servirle de patas , y una vez realizadas estas operaciones, se vierte en primer lugar sobre la placa de sustancia brillante, que puede llevar unas pestañas en los lados o solo en alguno de ello con objeto de que se obtenga en los cantos con el mismo brillo que la cara superior de la pieza a fabricar y en forma curva o biselada, la mezcla de cemento Portland con arena muy fina o marmolina y una composición a base de bicarbonato sódico, cloruro sódico y ácido bórico, en proporciones variables, debidamente disueltos en agua, y seguidamente sobre esta mezcla se realiza un empolvado con cemento Portland artificial, solo, y en proporción adecuada aplicándose a continuación y sobre ésto otra cantidad de cemento Portland mezclado con arena gruesa y preferentemente de rio, ambas cosas humedecidas convenientemente.

3ª.-Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque, una vez realizadas todas estas operaciones, se dispone en la forma conocida una tapa, quedando con ello el molde

202293

dispuesto para ser sometido a presión o a un golpeado sobre la tapa con elementos golpeados, procediéndose finalmente a extraer la pieza fabricada unida a la placa de material brillante depositándose a continuación en un secadero corriente en espera de su fraguado, rápido, separándose la placa de la pieza una vez fraguada y en algunos casos incluso después de su colocación.

4ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS, TERRAZO, MOSAICOS, MARMOLES Y OTRAS PIEDRAS ARTIFICIALES, BRILLANTES Y EN GENERAL CUALESQUIERA PRODUCTOS SEMEJANTES."

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 4 de Marzo de 1.952
-FRANCISCO JAVIER PLAZA-

D. Bienvenido Navarro Hernández (hoja única)

202293

202293

Fig. 1.

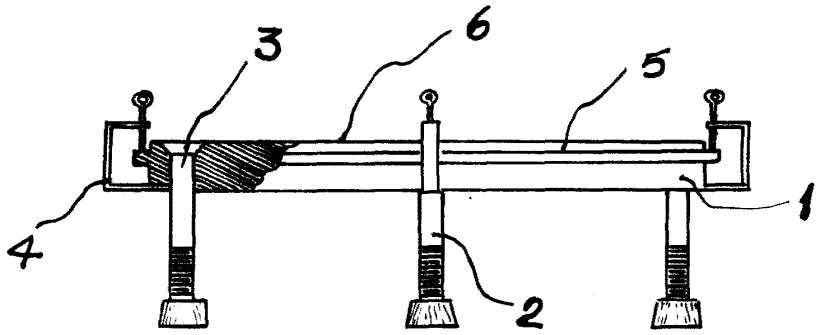
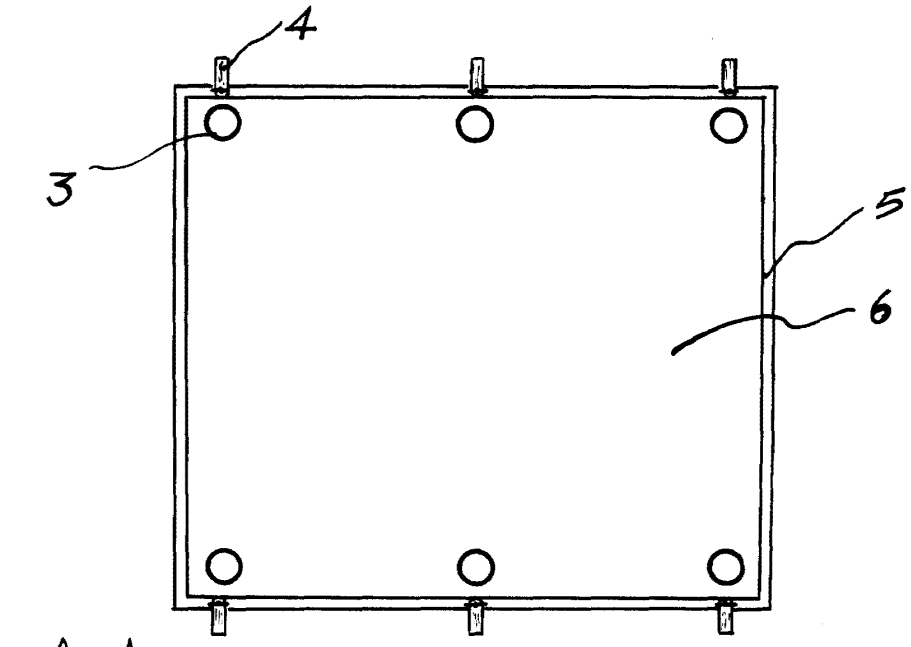
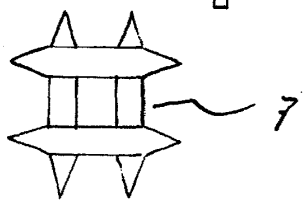


Fig. 2.





ESCALA VARIABLE

Madrid 4 MAR. 1952 de