

202931



202931

Memoria Descriptiva

para

una patente de Invención, por 20 años,

a favor de

Don José M^a. Arrizabalaga Echave,

- nacionalidad española -

residente en

Pamplona -

Avda. General Franco, 44

por:

" Procedimiento para la fabricación de
losetas para pavimentos "

202931



1ª. -

5
La presente patente de Invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de losetas para pavimentos, que permite obtenerlas de una presentación tan estética como las similares obtenidas por otros procedimientos menos perfectos, y en condiciones que son inalterables al calor y humedad, por lo que son útiles en cualquier clima.

10
La loseta obtenida por el procedimiento que nos referimos, se compone de una parte de madera formada por varias piezas o listones pegados entre sí y que por una de sus caras se une a un aglomerado de marmol, mientras que en la otra lleva practicada ranuras adecuadas, para introducir en ellas tiras de madera, de las clases y colores que se desean, que quedan incrustadas embelleciendo la loseta.

15
En líneas generales, la marcha del procedimiento que se reivindica es la siguiente:

20
- se forma un cuadrado, del tamaño que haya de tener la loseta, por medio de piezas o listones que se encolan con resina sintética líquida, y se sujeta el conjunto así formado en un molde de hierro, practicando unas ranuras en la parte que ha de constituir la cara exterior, en las que se incrustan tiras de las maderas y colores que sean apropiados, para constituir los dibujos que se desean.

25
- a lo que ha de ser parte inferior de la loseta, se le dá una capa de resina sintética líquida, y en el fondo de un molde de acero, se coloca una mezcla de polvo de marmol, con un 5 % de resina sintética, también en polvo, formando una capa de unos 4 mm. de altura, sobre la que se coloca la parte inferior de la loseta preparada como se ha dicho.



- el conjunto así formado se aglomera en una prensa hidráulica, sometiéndole durante unos 4 minutos a una presión de unas 200 a 250 atmosferas y temperatura de 160 a 200° c.

5 Dentro de las reivindicaciones que se establecen pueden construirse losetas de los tamaños que se deseen, formadas por distinto número de piezas o listones de madera y practicar en el conjunto que se forma con ellas, en la primera de las operaciones dichas, las ranuras en número y forma
10 que se desée, para efectuar las incrustaciones de las clases y colores que se estimen oportunas; pero como tales variaciones, así como las que puedan hacerse en otros detalles de la presentación de las losetas, o en la elección de los medios auxiliares para llevar a cabo el proceso operativo indicado, no afectan a la esencialidad reivindicada, las distintas modalidades de ejecución del procedimiento que puedan
15 seguir con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20 En esta idea, el detalle de operaciones que se expone a continuación no tiene carácter alguno limitativo, sino únicamente el de un ejemplo que concrete cuanto se ha indicado en esta memoria.

25 Se parte de cuatro listones de 18,5 por 4,5 cm., y otros cuatro de 9,25 de largo por 4,5 de ancho, siendo el grueso de todos de 1 cm., y para el centro se utiliza un taco de 4,5 por 4,5 con cuyas nueve piezas se forma la loseta en un molde de hierro.

Para ello se encolan las juntas, en vez de con

202931

3ª. -



5
cola, a base de resina sintética en líquido, que presenta mucha más garantía que aquella, y una vez hecha esta operación se saca la loseta así preparada del molde y con una máquina apropiada se hacen en su parte superior unas ranuras, dispuestas de acuerdo con el modelo que se haya elegido, y en ellas se inscrustan unas pequeñas tiras de madera, de diversos colores, de modo que al juntarse las losetas formen un pavimento con el dibujo que se desée.

10
Así queda terminada la parte de madera formando una loseta de 23 x 23 cm.

15
Se la coloca en otro molde, esta vez de acero, dándola previamente en su parte inferior unos brochazos de resina sintética en líquido, para que agarre bien a ella el polvo de marmol que va mezclado con un 5 % de resina sintética en polvo.

20
Para aglomerar el conjunto se le coloca en una prensa hidráulica, que pueda trabajar a temperaturas de 160 a 200° y presión de 200 a 250 atmosferas, en la que se mantiene durante unos 4 minutos, al final de los cuales se saca la loseta que queda constituida por la parte de madera de espesor 1 cm., y la de aglomerado de marmol de unos 4 mm., es decir en total un grueso de 14 mm.

25
Tal loseta, como se ha indicado, se colocará como mosaico corriente, o sea con mortero y que también puede colocarse, una vez raseada la habitación a base de cemento. Echando resina sintética en líquido, con un milímetro de grueso, será de mucha más garantía y de mejor resultado que el cemento.

202931

4^a. -



N O T A.

La presente patente de Invención, consta de las siguientes reivindicaciones:

5
10
1^a. - Procedimiento para la fabricación de losetas para pavimentos, caracterizado porque, en una primera fase, se forma un cuadrado del tamaño que haya de tener la loseta, por medio de piezas o listones que se encolan con resina sintética líquida, sujetando para ello el conjunto en un molde de hierro y se practican, en la parte que ha de ser cara exterior de la loseta, las ranuras que se deseen, para incrustar en ellas tiras de las maderas y colores apropiados, para constituir los dibujos que quieran obtenerse.

15
20
2^a. - Procedimiento para la fabricación de losetas para pavimentos, según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado, porque, en una segunda fase, a la parte de madera de la loseta que ha de quedar al interior, se le dá una capa de resina sintética líquida y, en el fondo de un molde de acero, se coloca una mezcla de polvo de marmol con un 5 % de resina sintética, también en polvo, formando una capa de unos 4 mm., de altura, sobre la que se coloca la parte inferior de la loseta preparada como se ha dicho.

3^a. - Procedimiento para la fabricación de losetas para pavimentos, según lo reivindicado en los puntos an-

20293112



5. -

teriores, caracterizado, porque, en una tercera fase, el conjunto así formado se aglomera en una prensa hidraulica, sometiendole durante unos 4 minutos a una presión comprendida entre 200 y 250 atmosferas y temperatura de unos 160 a 200° C.

5
4. - " Procedimiento para la fabricación de losetas para pavimentos ". -

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

10
La cual consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 12 de Abril de 1952. -

E/Bat.-