



206.561

P A T E N T E

206561

D E

I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO SIMPLIFICADO, PARA LA FABRICACION DE MOSAICOS", a favor de D. Francisco Baixaulí Simons, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle de Mahón, nº 22, 2º, 2ª.

- . -

#### MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria se refiere a un procedimiento simplificado, para la fabricación de mosaicos.

5. Con la invención resulta fácilmente lograda la obtención de mosaicos, que presenta todas las cualidades de los mosaicos prensados, solo que en la invención, este prensado se efectúa sin utilizar prensas.

10. El proceso comprende una reacción mecánica de los elementos integrantes de que se compone el mosaico, operando según lachos o depósitos de adecuada composición sobre un soporte, al propio tiempo molde, dotado de bordes de contorno ajustado a las dimensiones precisas del mosaico y lecho de apoyo de la masa principal, en superficie dura y brillante, tal como una lámina de cristal soportada por un almohadillado elástico que revista a la placa soporte principal.

15. La operación que puede servir como ejemplo para el pro

20981



ceso operatorio, comprende como elementos de trabajo, a)- Un tablero de madera de dimensión algo mayor que la del mosaico, cubierto por una capa de esponja de caucho de 1 cm. de grueso, b)- Un vidrio de 3 m/m de grueso y de igual superficie que el tablero, c)- Un marco de hierro en T, de 4 cms. de altura y cuya luz interior sea exactamente igual a las dimensiones del mosaico a obtener.

5.

Con estos elementos como base, el procedimiento tiene lugar por el depósito de este molde de una lechada de delante, un cemento secante intermedio y una carga de arena y cemento detrás.

10.

El marco se ha previsto, para evitar todo movimiento, por la disposición de fijación al tablero por medio de torniquetes a mano.

15.

Cuando los materiales se hallan colocados en el interior, por el orden indicado, se les proporciona una ligera compresión para facilitar su reacción mediante un tapón de hierro que entre justo en el marco mencionado, a cuyo tapón se le dan unos ligeros golpes de maza, cuya finalidad es proporcionar la compresión necesaria a los cuerpos que forman la masa mencionada.

20.

Para facilitar la explicación, se aclara ésta con el siguiente

#### EJEMPLO

25.

Para 1 Kgs. de cemento, se toman 600 gramos de arena de mármol; 50 grs. de óxido de magnesia y 50 grs. de óxido colorante, formando una lechada que se deposita en el molde indicado, extendiéndola uniformemente.

30.

Seguidamente se coloca una capa secante formada por cemento y arena en la proporción necesaria que exija el tamaño

20661



del mosaico, y a esta capa se la respalda por detrás con una carga en la que, para 1 Kgs. de cemento, se ponen 2 1/2 Kgs. de arena, con la humedad necesaria.

5. Una vez los materiales en el interior se asienta y da presión con un tapón de hierro que encaja en el marco, incrementando su acción con ligeros golpes de maza, para que los cuerpos citados reaccionen y afirmen.

10. A continuación se desmoldea el mosaico, que se deja sobre la lámina de vidrio, donde permanecerá por espacio de 5 días resguardado del sol y de la lluvia.

Transcurridos estos días se separa el mosaico del referido vidrio, estando ya en condiciones de ser almacenado como los mosaicos corrientes, pudiéndose utilizar el mismo vidrio para sucesivas operaciones de fabricación.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, llevarse a la práctica en las formas y tamaños convenientes: por quedar todo é<sup>l</sup>lo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

20.



N O T A

206561

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

- 1ª.- Un procedimiento simplificado para la fabricación
5. de mosaicos, caracterizado esencialmente por el hecho de que la obtención del mosaico tiene lugar por prensado sin prensa, mediante un proceso que comprende una reacción mecánica de los elementos integrantes, operando según lechos o depósitos de adecuada composición, en dependencia con un soporte que comprende una
10. superficie tersa y dura para recibir la primera capa de elementos, soportada por un almohadillado elástico y esponjoso sobre el soporte general y perfilado por un marco cuyas dimensiones interiores son las del mosaico a obtener, siendo el primer lecho de materias, integrado por una lechada en la que, para 1
15. Kgs. de cemento, se incorporan 600 grs. de arena de mármol, 50 gramos de óxido de magnesia y 50 gramos de óxido de colorante, siguiendo a esta primera capa de delante una capa secante a base de cemento y arena en las proporciones adecuadas para el tamaño del mosaico a fabricar y, finalmente, una capa de respaldo
20. o de detrás, compuesta por una carga de cemento y arena en las proporciones de 1 Kgs. de cemento y 2,5 Kgs. de arena con la humedad necesaria, disponiendo como elemento de presión un tapón de hierro ajustado al marco del molde, actuando durante corto tiempo, desmoldeando el mosaico y dejándolo unos 5 días
25. sobre la lámina dura y tersa citada, al cabo de los cuales se retira la lámina y queda listo para su almacenaje previo antes del uso.

206561



2ª.- Un procedimiento simplificado, para la fabricación de mosaicos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

5.

Madrid, a 1º de diciembre de 1952.-

p.a. JAIME SERN

D. D.