



206962

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la razón social HIJO DE E. F. ESCOFET, S. en C., residente en Madrid, calle Barquillo, núm. 45. --

p o r

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS HIDRAULICOS, - BALDOSAS, PLACAS, FORMAS Y RODAPIES DE TERRAZO Y PIEDRA ARTIFICIAL Y, EN GENERAL, PIEZAS DE MORTERO U HORMIGON DE CEMENTO ".

Los elementos constructivos, tales como los mosaicos hidráulicos, las baldosas, placas, formas y rodapiés de terrazo y piedra artificial y otras piezas de mortero u hormigón de cemento, presentan el inconveniente, en sus actuales procedimientos de fabricación, de tener un peso y volumen excesivo que -
5 dificulta su transporte y almacenamiento, además de aumentar innecesariamente los esfuerzos a soportar por las partes constructivas a que son aplicados.

Ello es debido, a que para evitar deformaciones y roturas
10 en el momento de su fabricación, se les dá un espesor que no



15

es preciso para el trabajo que han de realizar, puesto que de los dos esfuerzos a que han de estar sometidos; compresión y desgaste, sólo éste último ha de ser tenido en cuenta, dado que el de compresión es soportado en realidad por el elemento constructivo sobre el cual son fijadas estas piezas, y la resistencia al desgaste depende solo de la dureza de la capa decorativa.

20

Para evitar este inconveniente se ha ideado y realizado el procedimiento de fabricación que constituye el objeto de la presente Memoria, mediante el cual se lograrán producir los citados elementos o piezas a los espesores convenientes, naturalmente variables según su aplicación, pero sin aumentos superfluos, que encarecen la producción por los conceptos de mayor cantidad de materia prima, transporte y almacenamiento, e incrementan las cargas a soportar por las construcciones, evitándose no obstante el peligro de deformaciones y roturas de las piezas recién fabricadas, por falta de la robustez que en tal momento, se requiere y que han obligado hasta la fecha a emplearlas con los espesores actuales.

25

30

Para la realización del procedimiento, se empieza por extender sobre la placa del molde la mezcla de cemento y granito que ha de constituir la pieza, en cualquiera de las composiciones, coloreadas o no, empleadas en la actualidad para la cara que forma la vista de la misma, hasta lograr el espesor adecuado en cada caso, procediéndose seguidamente, como segunda operación, al vibrado de la masa en los casos en que así se precise.

35

40

Con el fin de absorber el exceso de humedad de la mezcla, en los en que esto ocurra, se le añade una mezcla de cemento y árido, rica en el primero, lo que constituye una tercera operación.

Sobre la capa así formada, se dispone una ligera cantidad



45

de materia inerte, como "kieselguhr"; una hoja de papel algo satinado, embreado o de otra clase cualquiera; o también una fina tela metálica u otro elemento de separación, lo que constituye la etapa más característica del procedimiento.

50

A continuación, se completa la carga del molde con hormigón pobre, quinta etapa, y se procede después al prensado o episonado y extracción de la pieza, que queda en perfectas condiciones para los posteriores trabajos complementarios, de rebajado, pulido, etc., por sus dimensiones y resistencia.

55

Una vez terminada la pieza, la parte superior se desprende perfectamente del resto con sólo un ligero golpe o por el simple hecho de pasar por la máquina de cortar, cuando de fabricar zócalos se trata, consiguiéndose con esta separación la finalidad perseguida.

60

N O T A

EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por veinte años se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

65

1ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS HIDRAULICOS, BALDOSAS, PLACAS, FORMAS Y RODAPIES DE TERRAZO Y PIEDRA ARTIFICIAL Y, EN GENERAL, PIEZAS DE MORTERO U HORMIGON DE CEMENTO, que se caracteriza porque, para lograr conseguir tales piezas de espesor reducido sin mengua de su resistencia ni peligro de deformaciones o roturas, se vierte sobre la placa del molde la mezcla adecuada de cemento y granito, coloreada o nó, que ha de formar la pieza del espesor deseado y, se procede seguidamente, si es necesario, al vibrado de la misma, agregando posteriormente, - cuando hay exceso de humedad, una capa formada por cemento y - árido, rica en el primero, que absorva el exceso de agua, tras

70



75 lo cual se recubre la masa con una materia inerte, o con una
hoja de papel ligeramente satinado o embreado o, también, con
una fina tela metálica u otro elemento de separación, completán
dose la carga del molde con un hormigón pobre, para que una vez
80 prensada o apisonada y seca la pieza pueda recibir sin peligro
las operaciones posteriores de acabado, rebajado y pulido y, fi
nalmente, se desprende con un ligero golpe la parte agragada, -
quedando tan solo la parte de la vista del espesor que se haya
predeterminado al comenzar la fabricación.

85 2ª.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de
de recaer la presente patente de invención que, por veinte años,
se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

p o r

90 " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS HIDRAULICOS, BAL
DOSAS, PLACAS, FORMAS Y RODAPIES DE TERRAZO Y PIEDRA ARTIFI-
CIAL Y, EN GENERAL, PIEZAS DE MORTERO U HORMIGON DE CEMENTO ".

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descrip
tiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola
cara.

Madrid, 26 de Diciembre de 1952

P.A.,

PEDRO FELIPE MARRA
P.P.