



21265

221265

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don José S A N Z Vidal, de nacionalidad Española, residente en Barcelona (HOSPITALET DE LLOBREGAT), calle de París números 47 y 49, por " UN PROCEDIMIENTO MECANICO PARA LA PULIMENTACION Y ACABADO DE PIEZAS PEQUEÑAS DE MARMOLES, ONIX Y PIEDRAS DECORATIVAS " .

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento mecánico para la pulimentación y acabado de piezas pequeñas de mármoles, ónix y piedras decorativas .

5 Hasta la fecha la pulimentación y acabado de piezas pequeñas de piedras decorativas empleadas en la confección de escribanías, secantes, pequeños objetos de escritorio, zócalos para estatuillas y similares, ha venido efectuándose a mano-
10 -ción mecánica de las mismas, toda vez que el proceso normal seguido en la pulimentación de piezas grandes no es aplicable a las piezas pequeñas detalladas .



221265

Con el procedimiento objeto de la presente Patente de Inven-
ción, se subsana el inconveniente citado de tener que ir a una
15 pulimentación y acabado manual de las piezas pequeñas de pie-
dras decorativas y además aplicable también a la pulimentación
mecánica de piezas grandes .

Comprende esencialmente este procedimiento una primera fase
de desbastado que se efectúa con una pulidora mecánica fija o
20 manual provista de un disco con trapos o paños y aplicándole -
una pasta de pulir a base de grasa o sebo hasta dar consisten-
cia a una mezcla de tierra de infusorios, ácido sulfúrico y -
piedra pómez girando la pulidora a unas 800 r.p.m.

A continuación sigue una segunda fase de abrillantado en la
25 que en la misma pulidora de la primera fase, provista de un dis-
co de trapos blandos se somete la pieza a pulir, agregándose -
una pasta de ácido sulfúrico y tierra de batán. Consiguiéndose
en esta segunda fase un abrillantado de la pieza que se prepa-
ra para una tercera fase de acabado que tiene lugar en una pu-
30 lidora de las mismas características que la empleada en las -
dos primeras fases, pero girando a 1.200 r.p.m., y sometiendo-
la pieza a la acción de un disco también de trapos aplicándole
una pasta de ácido sulfúrico, nitrato de estaño, petróleo de
consistencia fluída, con la que se elimina el resto de poros e
35 irregularidades que haya podido dejar la fase de abrillantado,
consiguiéndose un brillo con reflejos .

A título de ejemplo podrá emplearse para la pasta utilizada
en la primera fase o desbastado de la pieza una mezcla consti-
tuída por: tierra de infusorios 600 partes, ácido sulfúrico 10
40 partes, piedra pómez 50 partes, grasa o sebo, cantidad suficien-
te hasta consistencia pastosa.

En la segunda fase o de abrillantado se empleará una mezcla
constituída por ácido sulfúrico 200 partes, tierra de batán can



tividad suficiente hasta consistencia pastosa .

45 En la realización de este procedimiento variará el tipo de pulidora empleado, que será una pulidora fija para aquellas - piezas pequeñas que se puedan sostener con la mano, o bien - una pulidora portátil para aquellas piezas de mayor tamaño, va_ riando además todos aquellos detalles que no alteren, cambien 50 o modifiquen la esencialidad del procedimiento objeto de la presente Patente de Invención.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.- Un procedimiento mecánico para la pulimentación y acabado de piezas pequeñas de mármoles, ónix y piedras decorativas, que esencialmente comprende una primera fase de desbastado en las 55 que las piezas ya talladas son sometidas a la acción de una pulidora girando a unas 800 r.p.m., provista de un disco de trapos o paños blandos adicionándole una pasta de desbaste que comprende principalmente tierra de infusorios, ácido sulfúrico, 60 dra pómez y una grasa animal. La pieza desbastada es sometida después de lavada convenientemente para eliminar los restos de pasta de desbaste a una segunda fase de abrillantado en una pulidora de tipo manual o mecánico que gira también a 800 r.p.m., con disco también de trapos blandos añadiendo durante esta fase 65 de abrillantamiento una pasta de tierra de batán y ácido sulfúrico. Finalmente, sigue una tercera fase de acabado en la cual la pieza es sometida a la acción de una pulidora rápida girando a unas 1.200 r.p.m., y adicionándole una pasta de ácido sulfúrico, nitrato de estaño y petróleo de consistencia fluida, pasando 70 después de esta fase a un acabado y secado con lo que queda lista para su montaje.

2º.- Un procedimiento mecánico para la pulimentación y acabado de piezas pequeñas de mármoles, ónix y piedras decorativas.

CONSTA

221265



la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas
75 escritas por una sola cara.

Barcelona, 14 de Abril de 1.955.

P. A.

M. LLORI

P. P.