

25 J



11
222632

222632

P A T E N T E

D E

I N T R O D U C C I Ó N

por «UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BALDOSAS Y ELEMENTOS SIMILARES PARA LA CONSTRUCCIÓN», a favor de DON JOSÉ LUIS GAMINDE CORTEJARENA, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle de Balmes, n.º 470, 3.º, 1.ª.

. = .

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada en el extranjero se refiere a un procedimiento para la fabricación de baldosas y elementos similares para la construcción.

En este procedimiento se comprenden las baldosas de aglomerado de mármol en trozo grueso sin fondo de refuerzo y de otros elementos para la construcción.

Es conocido el actual sistema para la fabricación de baldosas con superficie marmórea para pavimentación (baldosas de mosaico) en el que se usan moldes, dentro de los cuales se coloca, primero el pedrisco de mármol de dimensión hasta unos



202632^{1/2} 25 JU

6 m/m para baldosines y hasta 4 cm. para los mosaicos, llenándose los intersticios con pedrisco de marmol mezclado con cemento oportunamente coloreado.

5. Sobre esta primera capa se extiende un hormigón corriente, para dar consistencia a las baldosas (fondo de refuerzo) y se somete el conjunto a una operación de compresión y vibrado para dar a los diversos elementos el máximo ajuste.

10. Después del endurecimiento, se libera la baldosa así obtenida del molde y después de una adecuada maduración se somete a las operaciones siguientes: desbastado hasta descubrir los trozos de marmol en su diámetro máximo; rellenado de los agujeros ocasionados durante el desbastado y debidos al aire contenido en la mezcla no eliminado; pulimento y abrillantado.

15. Como puede apreciarse, se trata de un trabajo largo y laborioso que produce baldosas demasiado grandes y pesadas (el tamaño está en relación con las dimensiones de los trozos de marmol, a mitad de dimensión en los trozos mayor espesor de fondo de refuerzo) las cuales no presentan una compacidad y una resistencia uniforme, de modo que, después de un período de servicio mas o menos largo, aparecen agujeros y grietas.

20. Con la invención queda eliminado este engorroso método y sus inconvenientes y defectos, creando un producto que aventaja en todos sentidos al actual.

25. En la invención, no existe moldeo, ni se establece fondo de refuerzo, se procede esencialmente a obtener un bloque de dimensiones arbitrarias integrado por trozos grandes de marmol, pedrisco de marmol con cemento, sometiendo todo ello a una fuerte compresión y después se pasan dichos bloques a un proceso mecánico que comprende esencialmente, el cortado en hojas, la pulimentación de estas y el abrillantado en relación con el tra-

30.

222632¹³ 25



bajo del marmol, dando lugar a baldosas o a planchas según el tamaño del bloque inicial o el fraccionamiento de las planchas obtenidas por el cortado.

- Las baldosas así obtenidas, además de las ventajas de una gran capacidad y resistencia, ofrecen la de tener una composición uniforme, de modo que, al reducirse el espesor por el uso, no aparecen los agujeros debidos al aire contenido en la mezcla, como ocurre en las baldosas creadas por los sistemas corrientes y además de carecer de fondo de refuerzo, presentan las siguientes características especiales:
5. a) - Posibilidad de tener dimensiones considerables, ya que pueden obtenerse baldosas de óptima resistencia hasta de 50 cm. de lado.
 10. b) - Posibilidad de utilizar trozos de mármol gruesos, por ejemplo de unos 15 cm., dimensión muy superior a la permitida en las baldosas moldeadas corrientes (unos 4 cm.) con evidentes ventajas estéticas.
 15. c) - Espesor mínimo, que puede variar desde pocos milímetros hasta cualquier espesor que se desee, pudiéndose por lo tanto utilizar, ya sea como baldosas ya como placas para revestimientos murales o fines análogos.
 20. d) - Composición a base de mármol en todo su espesor, por lo que es posible utilizar la baldosa hasta su total desgaste.

- En resumen, tanto las baldosas obtenidas utilizables como las baldosas corrientes, como los demás elementos que se pueden obtener en todas dimensiones que convenga, presentan una ventaja muy notable y digna de tenerse en cuenta y es, que presentan una composición uniforme en todo su espesor y pueden constituir piezas prefabricadas de fácil transporte y puesta en obra, que mantengan el mismo aspecto aún después del desgaste.
- 25.
 - 30.



14
222632²⁵

te producido por un largo uso.

La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la explicada en la descripción a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse con los medios y aparatos más adecuados para lograr el fin propuesto, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

. = .



15²⁵

N O T A

222632

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Un procedimiento para la fabricación de baldosas y elementos similares para la construcción, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener en primer lugar y como elemento base, un bloque de dimensiones arbitrarias integrado por grandes trozos de mármol, pedrisco de mármol y cemento, sometiendo el conjunto a una fuerte compresión hasta su fraguado, pasando el bloque resultante a un proceso mecánico de aserrado, encuadrado, pulimentación y abrillantado de las piezas a que va dando lugar
10. el aserrado, cuyas piezas son de tipo laminar en espesores diferentes y de composición uniforme desde una cara a la opuesta, aptas como baldosa o como planchas de revestimiento y similares,
15. sin necesitar fondo de refuerzo alguno.

2. Un procedimiento para la fabricación de baldosas y elementos similares para la construcción.

- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.
- 20.

Madrid, a 25 de junio de 1955.

JOSE LUIS GAMINDE CORTEJARENA.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES

P. P.

