

225372

225372



MEMORIA DESCRIPTIVA

---

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de --  
Invención que, por veinte años, se solicita para España y  
sus Colonias, a favor de Don Francisco FERNANDEZ TRONCOSO,  
de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de --  
Ibiza número 33,-----

p o r

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS PARA ENTA-  
RIMADO ".

---

Pese a las reconocidas cualidades estéticas de la pa-  
vimentación con madera en las habitaciones, cada día se ha  
ce menor uso de la misma a causa de los inconvenientes que  
presenta, como son la gran cantidad de material que preci-  
sa para lograr la adecuada resistencia, dado que no se pue



225372

den emplear tableros demasiado finos; gran sonoridad a la pisada; fácil alteración por la humedad; suciedad que, penetrando entre los intersticios de las tablas se deposita en la cámara formada entre ellas y el rastrel, sin posibilidad de limpieza; y gran coste de mano de obra, para el acoplamiento de las tablas y la formación de dibujos.

Se ha tratado de lograr la formación de suelos entarimados que no presenten dichos inconvenientes, mediante la prefabricación de los mismos en forma de losetas, de más fácil colocación en obra y que no precisan del empleo de rastreles para su colocación, pero no se han conseguido los resultados esperados por la dificultad de unir en forma adecuada la madera y la base de cemento sobre la que descansa.

Estudiadas las causas de las desventajas apuntadas se ha ideado el nuevo procedimiento de fabricación de losetas para entarimado que constituye el objeto de la presente Memoria descriptiva, mediante el cual se consiguen unas losetas que, colocadas en la misma forma que las cerámicas o azulejos, tienen su cara vista formada por madera que contribuye al perfecto aspecto decorativo de la habitación y que, por añadidura no precisan ser enceradas para su conservación y buen aspecto.

Se parte para la fabricación de losetas de cemento, de las medidas ordinarias, provistas en su cara inferior de las rugosidades necesarias para su perfecta fijación y con la cara superior lisa pero sin pulimentar, es decir, con la suficiente aspereza para más firme adherencia del pegamento. Estas losetas no están constituidas por cemento puro, sino que llevan incorporada a su masa antes del moldeo sustancias inertes tales como trapo, crin y viruta, las cuales servirán por una parte para armar el cemento y por otra para facilitar el pegamento de la madera, dado que al ser



225372

40 prensadas en el molde a una presión aproximada de 300 kg. por  $\text{cm}^2$ . parte de dichas materias inertes quedan rasantes con la superficie de la loseta, proporcionando una unión más íntima con la madera de recubrimiento que la que ésta tendría con el cemento puro.

45 Una vez fraguadas las losetas y perfectamente desecadas, se recubren con una lechada de cemento a la que se ha incorporado, en mezcla homogénea, una composición de 2% de caseína, 1% de resina, 1% de cera y 1% de litargirio.

50 Las maderas previamente cortadas, para recubrir el área de la loseta con los dibujos elegidos, y de un espesor de 0'5 cm., que han sido desecadas hasta no conservar más de un 20% de agua, se les aplica sobre la cara vista de la loseta y el conjunto se somete a un prensado, en ambiente caliente, de unos 150 kg. por  $\text{cm}^2$ , que se mantiene hasta la perfecta desecación de la lechada y firme adherencia de la madera y la base de la loseta.

55 Al salir de la prensa, las losetas reciben en su cara vista de madera un pulimentado análogo al de las tablas de entarimar acuchilladas, para mejorar el aspecto y enrasar las testas y seguidamente se las somete a un barnizado, por su cara vista y laterales, con resinas sintéticas transparentes, aplicadas por procedimiento aerográfico, quedando la loseta dispuesta para su colocación en obra en igual forma que las losetas de cemento o hidráulicas ordinarias.

65 Las losetas fabricadas según este procedimiento resultan ligeras, resistentes, inalterables a los cambios atmosféricos, de gran visualidad y fácil limpieza, ya que ordinariamente no precisan de cuidado alguno y la capa de recubrimiento permite su fregado en caso necesario, resultando mucho más económicas en material y mano de obra que los entarimados o parquets ordinarios, así como de más fácil



5372

70 transporte.

Claro es que el procedimiento descrito podrá ser alterado en detalles tales como la presión de moldeo, las materias inertes utilizadas y la composición del pegamento, sin por ello apartarse de sus características esenciales, según quedan expuestas.

75

N O T A

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

80

1ª.- " NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS PAR. ENTARIMADO ", que se caracteriza por moldear a presión de unos 300 kg. por cm<sup>2</sup>. unas losetas de cemento y materias inertes celulósicas, presentando la cara inferior los resaltes adecuados para su mejor fijación al suelo y la cara superior lisa pero con aspereza y dejando emergir de la misma las materias inertes incorporadas al cemento; seguidamente se dejan secar y una vez conseguida la deshidratación habitual, se recubre su cara superior con una lechada de cemento a la que se ha incorporado, por un batido adecuado, hasta la homogeneidad, una mezcla de 2% de caseína, 1% de resina, 1% de cera y 1% de litargirio; sobre ésta capa adherente se aplican los trozos de madera, previamente desecada hasta menos del 20% de agua y cortada, a un espesor de 0'5 cm. en las medidas necesarias para que el dibujo elegido cubra el área total de la loseta; a continuación se prensan a 150 kg. por cm<sup>2</sup>. en ambiente caliente, hasta la perfecta desecación de la lechada y perfecta adherencia de la madera, procediéndose a su salida de la prensa a un pulimento que alise la superficie, enrasando las testas, cubriéndose seguidamente la vista y caras laterales con un barniz de resina sintética transparente aplicado por procedimiento aereo

85

90

95

100



225372

gráfico, que completa el acabdo de la pieza.

105 2ª/- Por último, se reivindica como objeto sobre el --  
que ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte --  
años, se solicita para España y sus Colonias,-----

p o r

" NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS PARA ENTARI  
MADO ".

110 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria --  
descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina --  
por una sólo cara.

Madrid, 3 de Diciembre de 1.955.

P.A.,

