

AÑO .....

Expediente núm. .....



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** ..... invención .....

## MEMORIA DESCRIPTIVA

*que se acompaña a la solicitud de*

una **PATENTE DE** ..... invención ..... por 20 ..... años, en España

*a favor de*

Mosaicos Nolla, S.A. ...., de nacionalidad

española ..... domiciliado en Valencia .....

calle de la Paz ..... núm. 44. ....

*por:*

« PERFECCIONAMIENTOS EN LOS METODOS E INSTALACIONES PARA  
FABRICACION DE REVESTIMIENTOS » .....

Nº 1694

Agente Sr. Ungría. ....

1 JUL



236329

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la

solicitud de una

PATENTE DE INVENCION, por VEINTE años en España, a favor de MOSAICO NOLLA, S.A., entidad de nacionalidad española, con residencia en Valencia, calle de la Paz, 44.

por

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS METODOS E INSTALACIONES PARA FABRICACION DE REVESTIMIENTOS"

-----

Inventor: D.Tomas Trenor y Trenor, de nacionalidad española.



1.11  
236329

5 La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

10 Los perfeccionamientos objeto de la Patente de Invención que nos ocupa se refieren por igual a los métodos de fabricación de revestimientos para construcción cuando éstos están constituidos especialmente por paneles, y a las instalaciones empleadas para la realización de dichos métodos.

15 Como se sabe, los paneles de revestimiento están constituidos por regla general por pequeñas piezas cerámicas vítreas y similares, las cuales es preciso ordenar y unir durante el proceso de fabricación para su ulterior utilización, efectuándose hasta ahora dichas operaciones de un modo casi exclusivamente manual lo que encarece notablemente el costo de fabricación, y, por tanto, el precio de venta.

20 La práctica corriente consiste en tomar las pequeñas piezas, ordenarlas sobre soportes, unir las y dejarlas secar a la temperatura ambiente, efectuándose, como ya se ha dicho, las anteriores operaciones de forma manual.

25 La invención propone ordenar las piezas semiautomáticamente sobre superficies cuyos límites pueden modificarse a voluntad; depositar las superficies con las piezas ordenadas en un transportador continuo sobre el que se encuentra situada una máquina que efectúa la unión, y, finalmente, así unidas, trasladarlas a un segundo transportador que las hace  
30 atravesar una cámara de caldeo en que se verifica el secado



236329

1 JUL

dejándolas listas para su envasado y colocación en las superficies a revestir.

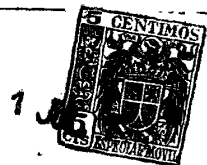
35 Para la realización del método expuesto se ha creado una instalación que consiste esencialmente en unas mesas ordenadoras dotadas cada una de ellas de una tolva en que se depositan las piezas terminadas con las que se van a constituir los paneles, y desde cuya tolva, cuyos orificios de salida pueden ser abiertos y cerrados a voluntad, las piezas descienden hasta unos tableros en que se han situado previamente las superficies sobre las que se ha de realizar su ordenado.

40 Dichas superficies, que se encuentran apiladas en un tablero auxiliar de la mesa ordenadora, tienen dos de sus lados limitados por unos resaltes longitudinales formando ángulo recto, y, siendo de forma cuadrangular, a lo largo de los dos lados contrarios y coincidiendo con su forma también angular se dispone, una vez ordenadas las piezas, una escuadra que las mantiene íntimamente unidas entre sí. A tal efecto, y teniendo en cuenta los distintos coeficientes de contracción de la masa de que están constituidos los elementos de revestimiento cuando se someten a cocción a elevadas temperaturas, la escuadra auxiliar descrita está dotada de una serie de orificios en puntos próximos a los extremos de sus lados, cuyos orificios pueden coincidir en distintas posiciones con otros practicados igualmente en la línea de disposición de la escuadra sobre la superficie en la que son ordenados los repetidos elementos.

55 Consiguientemente, los elementos a base de los cuales se han de constituir los paneles descienden por el orificio de descarga de la tolva hasta la superficie de ordenamiento en la que caerán unos en posición normal y otros en posi-

60

236329



65

70

75

80

85

90

ción invertida por el contrario. Debe calcularse que un cincuenta por ciento de las piezas quedarán en posición normal, por lo que la labor del operario se limita a cambiar de posición al cincuenta por ciento restante. Cuando todas ellas se encuentran en posición normal se ciñen a los resaltes que limitan dos de los lados de la superficie de ordenamiento, ajustándose finalmente a los lados contrarios del panel en vías de formación la escuadra anteriormente descrita que, completando los límites del panel, se fija en la posición adecuada mediante simples pasadores que atraviesan los orificios de las series de ellos situadas en los extremos de los lados de la escuadra<sup>y</sup> penetran en otros orificios de las series dispuestas sobre la superficie de ordenamiento.

Así ajustado el panel se sitúa sobre el transportador de manera que la cara vista de los elementos que lo componen aparezca en la parte superior, de modo que siendo arrastrado venga a situarse debajo de la máquina mediante la cual se efectúa la unión. Esta máquina, en principio, ha de ser una alimentadora de piezas laminares flexibles dotadas de un pegamento en su cara inferior para que depositándose sobre el panel formado queden unidas al mismo verificando por tanto la unión de los elementos que lo componen. Suponiendo que la pieza laminar flexible sea continua se ha previsto que la propia máquina esté dotada de un dispositivo cortador que permita la división a las medidas apropiadas.

Constituidos ya los paneles en la forma descrita se trasladan hasta otro transportador que los lleva a lo largo de una cámara de caldeo esencialmente compuesta por un tunel dotado de lamparas de rayos infrarrojos que preferentemente estarán situadas en la parte superior o bóveda del tunel. El paso

236329



por dicha cámara de caldeo se hará con la lentitud necesaria para que cuando el transportador los haya conducido al final del recorrido estén totalmente secos y preparados para su envasado y uso.

95

Para que se comprenda mejor cuanto llevamos descrito se han realizado unos dibujos que se acompañan a la presente memoria en triple lámina, y en los cuales se representa:

100

En la figura 1ª de la lámina primera una vista de costado de una de las mesas ordenadoras. En ella puede verse la tolva -1- y conducto de descarga de la misma -2- por la que las piezas han de descender hasta el tablero -3-;

105

En la figura 2ª una vista frontal de la misma mesa, en la que puede apreciarse el orificio de descarga -4- y tablero auxiliar -5- sobre el que estarán apiladas las superficies de ordenamiento;

110

En la figura 3ª un conjunto del transportador sobre el que los operarios depositan los paneles formados para ser conducidos hasta la máquina que efectúa la unión. Dicho transportador está esencialmente constituido por una bancada -6-, a los extremos de la cual se han incorporado unos rodillos -7- y -8- entre los que se verifica el arrastre de la banda transportadora -10- cuando reciben movimiento del grupo motor-reductor -9-.- Bajo la misma figura se representa también un corte seccional transversal del transportador, señalándose con iguales números los mismos elementos;

115

La figura 4ª es un esquema de la máquina que efectúa la unión de las piezas que componen los paneles. Como puede verse dicha máquina se encuentra cerca de la banda transportadora -10-, y está constituida por una bancada -11- que soporta una bobina -12- de material laminar flexible -13-

120

236329



125

el cual es tensado por el rodillo -14- y extraído por los -15- y -16- en dirección transversal respecto de la superficie -10- sobre la que se encuentra el paso de los paneles. El rodillo -16- se halla combinado con otro -17- que provee al anterior del pegamento contenido en la cubeta -18-. Un elemento cortador -19- está encima del paso de la lámina viniendo accionado dicho elemento cortador por la palanca -20-, pedal -21- y resorte -22-.

130

La figura 5ª corresponde a una vista del transportador que arrastra los paneles por dentro de la cámara de secado. El transportador está igualmente constituido por una bancada -23- con rodillos -24- y -25- en sus extremos que originan el arrastre de la banda -26-.- Este conjunto se halla instalado en el interior de la cámara -27- formada por la cubierta -28- que soporta las lamparas de rayos infrarrojos -29- y -30- en cualquier punto desde el cual llegue la acción de los rayos hasta los paneles que son arrastrados por la banda -26-. Un ventilador -31- dotado de un tubo -32- que desemboca en la cámara de secado propiamente dicha, y que expulsa aire caliente por tener dispuestas en el tubo resistencias eléctricas o elementos calóricos similares, regula también la temperatura de la cámara de secado.

135

140

145

La figura 6ª muestra un corte seccional transversal del transportador con la cámara de secado, señalándose en la misma con iguales números similares elementos.

150

La figura 7ª finalmente es un esquema de la disposición de todas las partes que componen la instalación descrita: transportador -33-, que recoge los paneles de las mesas ordenadoras -34-, y cámara de secado -35-. Naturalmente, esto únicamente a título de ejemplo.

23 63 29



155

En la figura 8\* se representa una superficie ordenadora -36- dotada de resaltes en dos de sus lados -37- y de orificios -38-, -39-, -40-, -41-, -42- y -43-, que han de coincidir durante la fase de ordenado de las piezas que componen los paneles con los orificios practicados en la escuadra auxiliar.

160

La figura 9\* es una reproducción de la referida escuadra auxiliar -44-, dotada de orificios -45-, -46-, -47-, -48- -49- y -50-, que coincidirán con los de la superficie ordenadora.

Las ventajas que ofrecen los perfeccionamientos objeto de ésta Patente, así como el funcionamiento de las instalaciones han quedado suficientemente expresadas en el transcurso de la Memoria.

165

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la Invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

170

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

175

1ª.-"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS METODOS E INSTALACIONES PARA FABRICACION DE REVESTIMIENTOS", caracterizados esencialmente por el hecho de ordenar semiautomáticamente las piezas que forman los revestimientos sobre superficies de límites modificables a voluntad y transportables, depositando dichas superficies con las piezas ordenadas en un transportador continuo, sobre cuyo paso actúa un medio mecánico de unión que completa la formación de los paneles para ser sometidos

180

236329



finalmente a un secado artificial.

185

2ª. Perfeccionamientos según reivindicación anterior, caracterizados esencialmente por el hecho de que las instalaciones para realización de los métodos comprenden una pluralidad de mesas ordenadoras, cada una de las cuales está constituida por una tolva, orificio de descarga de la misma y por un tablero situado debajo de dicho orificio, encontrándose estas mesas situadas al lado de un transportador continuo de velocidad regulada que, a su vez se halla combinado con otro segundo transportador cerrado en una cámara de caldeo.

190

195

3ª. Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, caracterizados esencialmente por el hecho de que sobre el paso del primer transportador se halla dispuesta una máquina que efectúa la unión de las piezas que componen los paneles, siendo dicha máquina portadora de una bobina de material laminar flexible que se suministra automáticamente sobre el paso de los paneles siendo previamente dotado de pegamento en su cara inferior el citado elemento laminar, por medios mecánicos, para adherirse sobre los paneles y ser cortado automáticamente por la acción de un dispositivo impulsado a pedal que actúa en la proximidad de los rodillos suministradores del material laminar.

200

205

4ª. Perfeccionamientos según reivindicaciones anteriores, caracterizados porque las superficies auxiliares para ordenamiento de las piezas que componen los paneles poseen dos al menos de sus lados limitados por resaltes longitudinales contiguos formando un ángulo, estando dotadas dichas superficies cerca de los extremos de los resaltes de una pluralidad de orificios con los que ajustan otros orificios

210

236329



practicados en los extremos de unas escuadras auxiliares que acopladas sobre las superficies de ordenamiento completan un marco en el que quedan encerradas las piezas constitutivas de los paneles.

215

5°. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS METODOS E INSTALACIONES PARA FABRICACION DE REVESTIMIENTOS".

220

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que consta de nueve páginas escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 1 de Julio de 1957

ALFONSO UNGRIA.

225

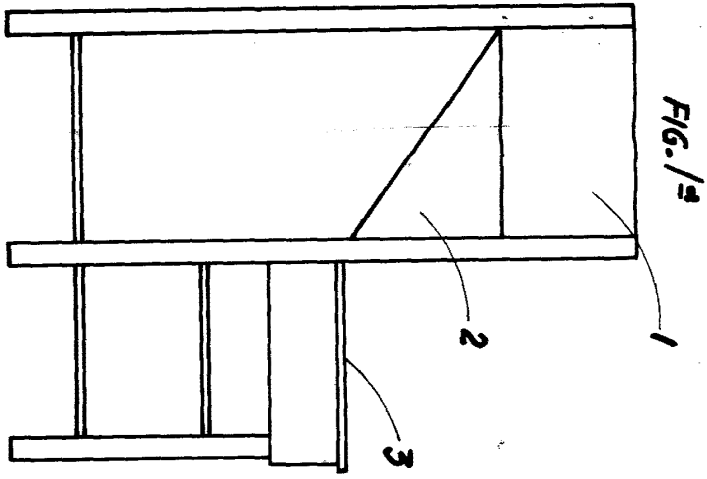


FIG. 1

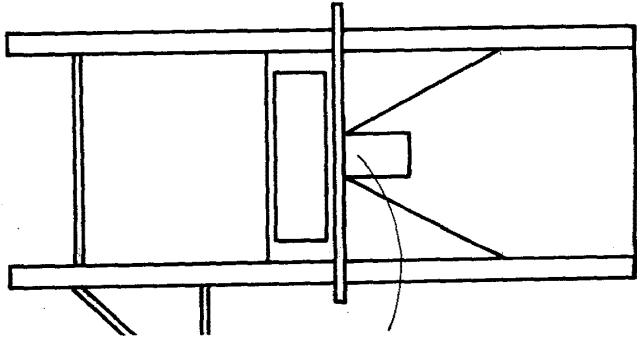


FIG. 2

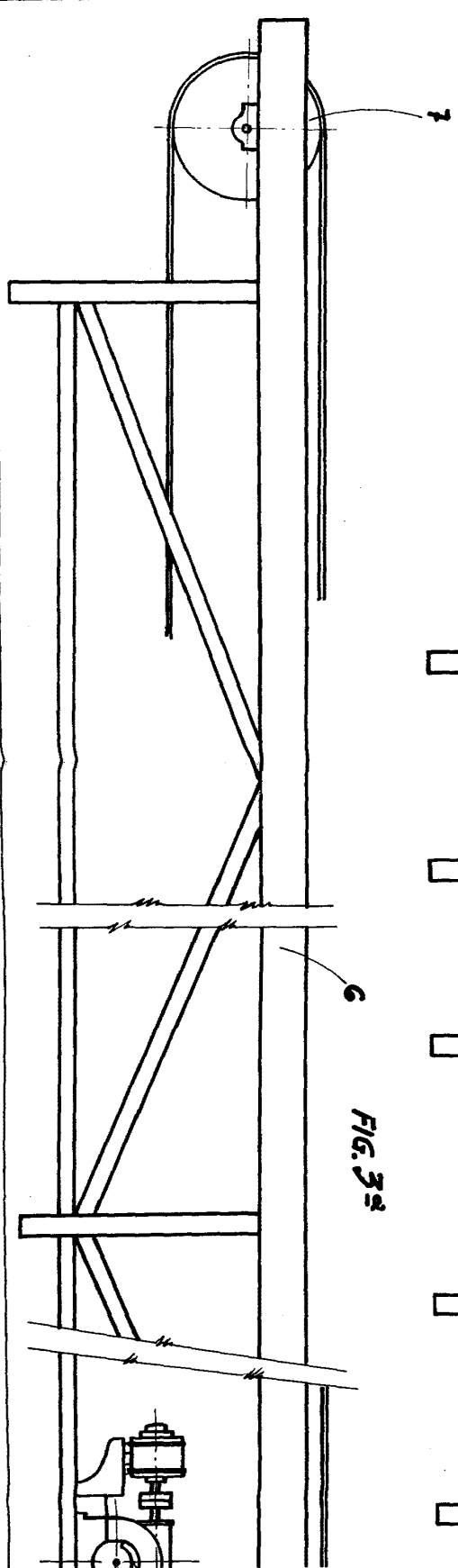


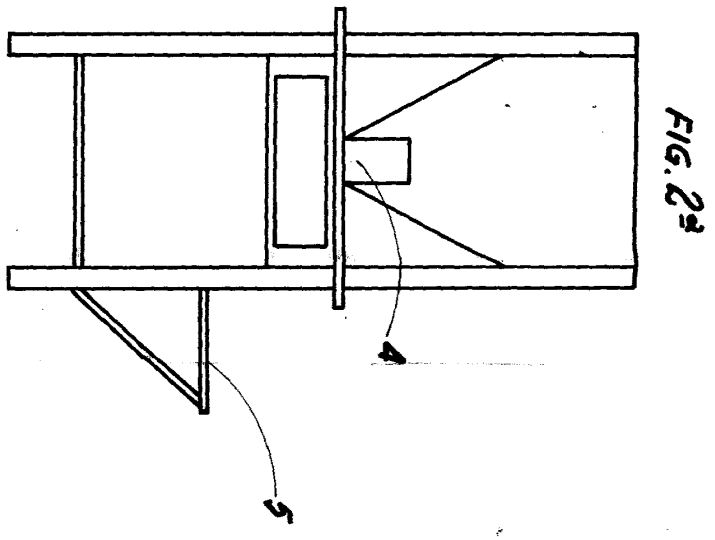
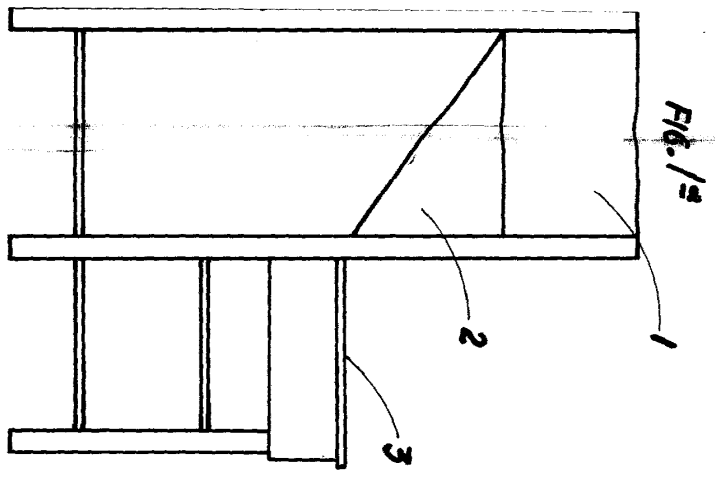
FIG. 3

2/2

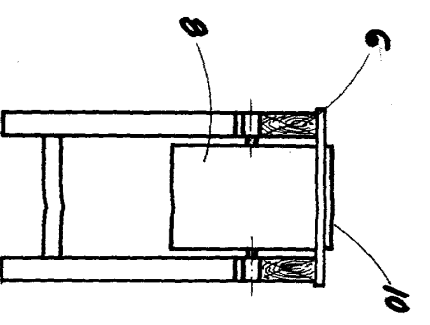
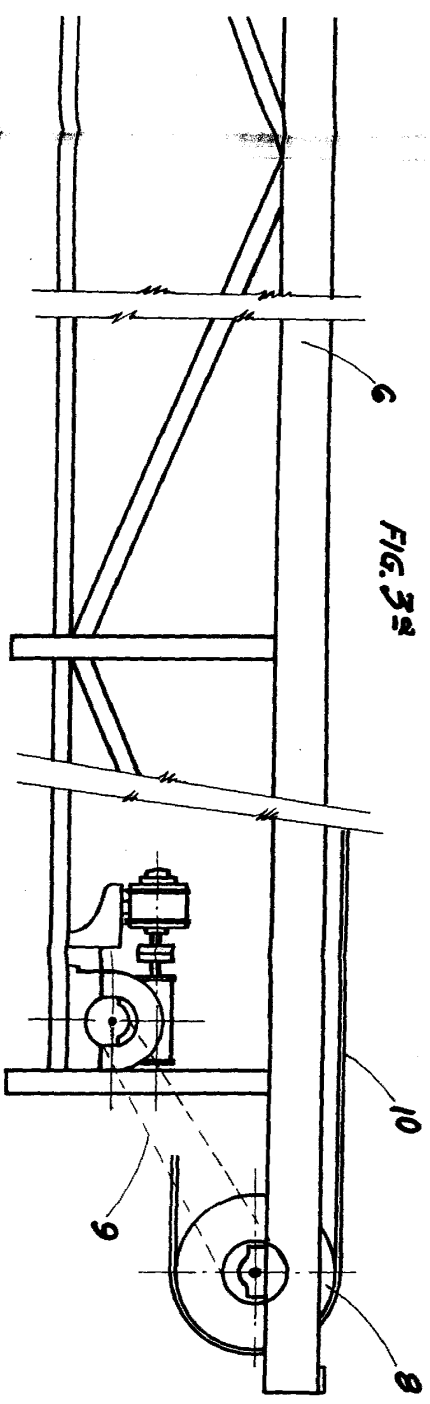
236304

288828

LAMINA 1<sup>a</sup> (SON 3 LAMINAS)



DEB...





212

236329

288829 LAMINA 2<sup>a</sup> (SON 3 LAMINAS)

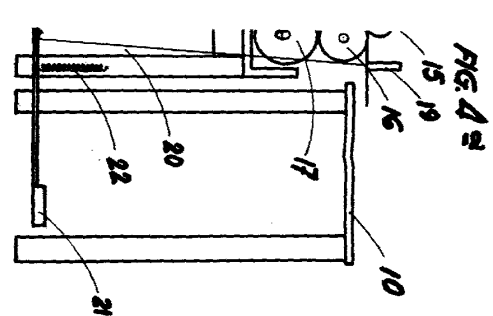


FIG. 4<sup>a</sup>

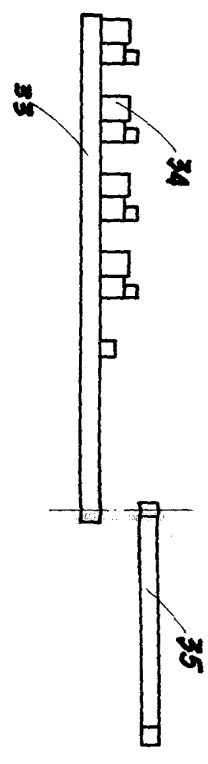


FIG. 7<sup>a</sup>

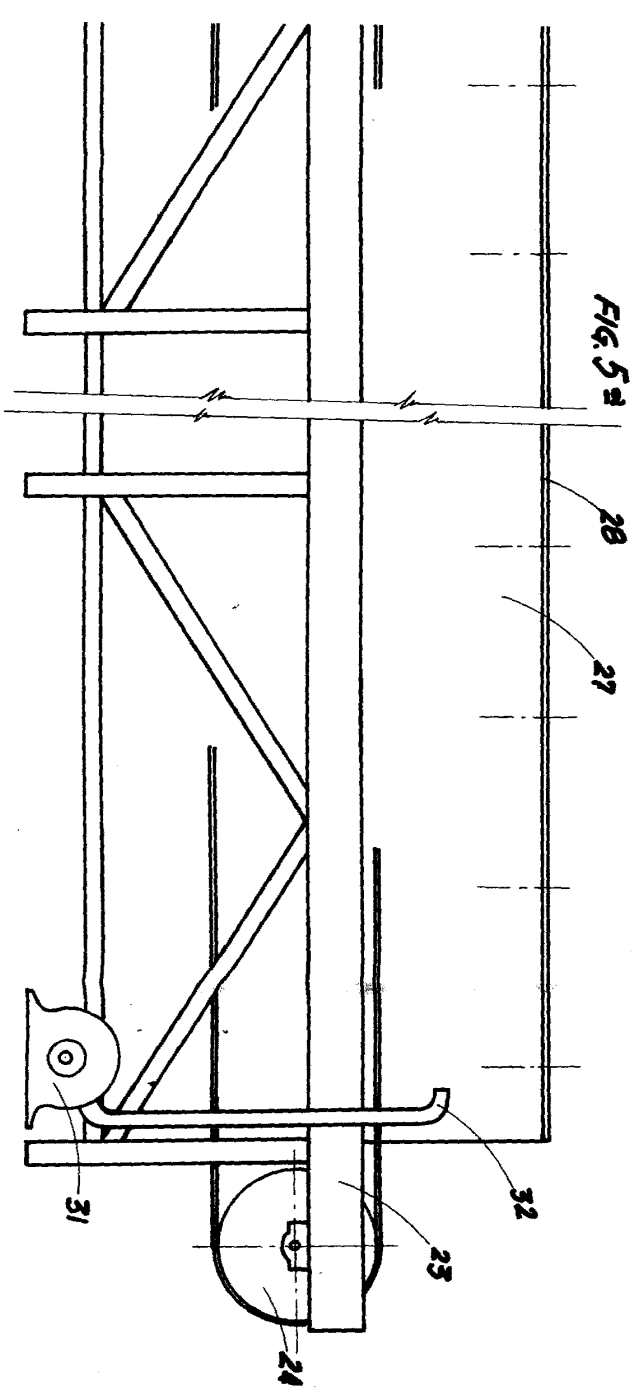


FIG. 5<sup>a</sup>

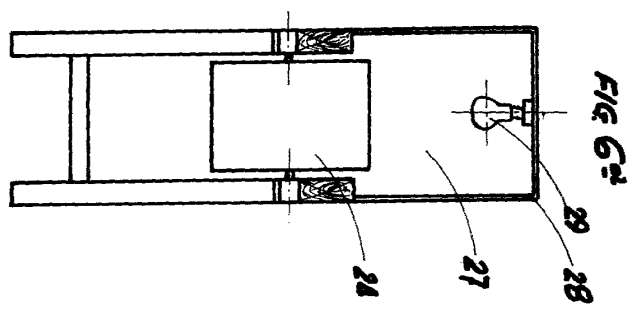


FIG. 6<sup>a</sup>

DEPOSITED  
 IN THE OFFICE OF THE  
 PATENT OFFICE  
 ON 10/10/1950

286829

MOSAICO NOLLA S.A.

LAMINA 3ª (CON 3 LAMINAS)



FIG. 8ª

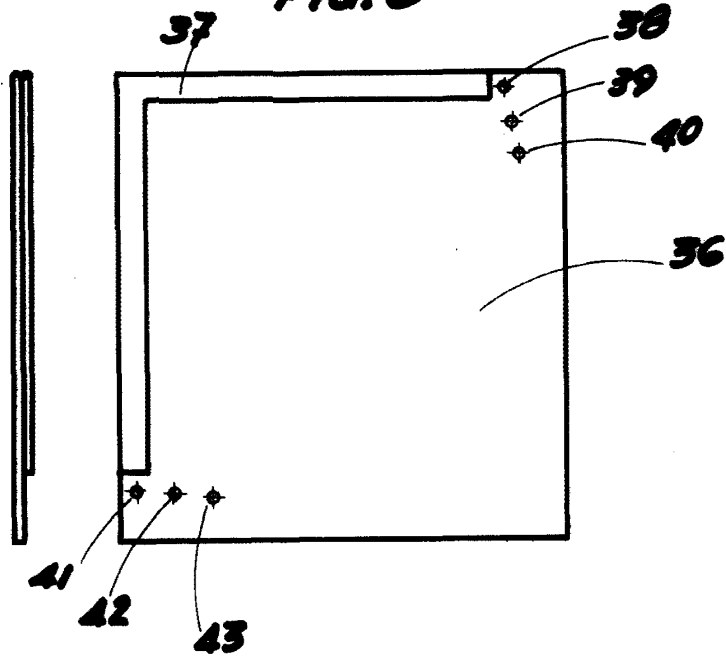
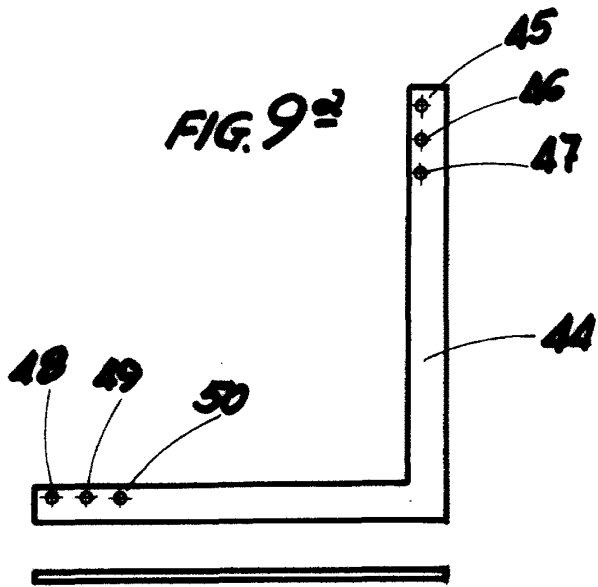


FIG. 9ª



ES UNO DE LOS MODELOS  
 MADRID, 1950. DE LA  
 PATENTE DE INVENCION Nº 208.100