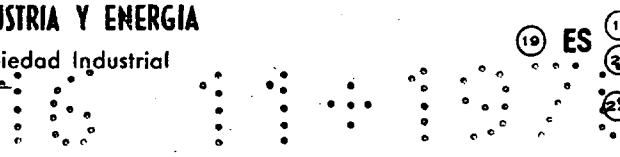


MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA



11	NUMERO	239458	10	Y
22	FECHA DE PRESENTACION	16 Noviembre 1978		

239458

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente solicitud y en el contenido de la memoria descriptiva.

30	PRIORIDADES:				
31	NUMERO		32	FECHA	
				33	PAIS

47	FECHA DE PUBLICIDAD		51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	B28B
----	---------------------	--	----	-----------------------------	------

54	TITULO DE LA INVENCIÓN	"MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS"
----	------------------------	---

71	SOLICITANTE (S)	INDUSTRIA COOPERADORA DEL AZULEJO, S.L.- I.C.A. S.L.
----	-----------------	--

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE	Av. de Alemania, nº 26 - VILLARREAL (Castellón)
--	---------------------------	---

72	INVENTOR (ES)	D. FRANCISCO SOS HERNANDEZ y D. MAGIN GUAL VICENTE
----	---------------	--

73	TITULAR (ES)	INDUSTRIA COOPERADORA DEL AZULEJO, S.L.- I.C.A. S.L.
----	--------------	--

74	REPRESENTANTE	D. JUAN LOPEZ SANCHEZ
----	---------------	-----------------------

EXPEDIENTE: **MODELO DE UTILIDAD**

Titular: **INDUSTRIA COOPERADORA DEL AZULEJO, S.L.**

Nacionalidad: **Española.**
I.C.A.-, S.L.

Domicilio: **Av. de Alemania, nº 26 -VILLARREAL (Castellón)**

Objeto: **"MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACIÓN DE AZULEJOS"**

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 En el cuerpo de la presente Memoria Descrip-
tiva y con la ayuda del plano adjunto, van a quedar expues-
tas las circunstancias que concurren en un molde perfeccio-
nado para la fabricación de azulejos, cuya novedad y ovi-
dente utilidad son cualidades que exige el vigente Estatu-
to-Ley de Propiedad Industrial, para que sea otorgada a
sus titulares, el privilegio de su exclusiva explotación
industrial y comercial en España.

10 Sabido es que la fabricación de azulejos, se
verifica, en su primera fase, moldeando su estructura,
constituida por las tierras apropiadas para ello, y median-
te la utilización de moldes de hierro, generalmente múlti-

15
pies, que ejerciendo la necesaria presión sobre las tierras
vertidas en los moldes mediante trenes de vertidos ya co-
necidos, consiguen el prensado en uno o más golpes, que
den lugar a la dura consistencia del azulejo, que lo de-
jan apto para pasar a las restantes fases de su acabado.

20
Naturalmente, las tierras utilizadas, normalmente ad-
me-das, tienen composiciones que varían, aunque en poco ,
pero cuya naturaleza, da lugar a que la hembra y el macho
del molde, tras la compresión ejercida, y cuando se sepa-
ran las dos partes y la base se eleva sobre el marco que
completa el molde, para servir el azulejo ya prensado, se
suelen quedar en ambas caras de compresión, restos de tie-
25
rra adheridos, que es preciso limpiar para que queden es-
tas caras totalmente lisas, para la siguiente compresión
ya que estas adherencias lógicamente producirían en las
piezas moldeadas subsiguientemente, unas irregularidades
en sus superficies que invalidarían el azulejo, que debe
30
ofrecer , sobre todo su cara vista, una superficie total-
mente lisa, para que las siguientes operaciones se reali-
cen con la necesaria perfección.

35
Esta forzosa limpieza de moldes, supone la necesaria
presencia de operarios y la parcial lentitud en el moldeo
para poder realizar estas operaciones.

40
El nuevo tipo de molde que se presenta y reivindica
como objeto de este Modelo, supone una sensible mejora,
por cuanto evita en gran manera estas adherencias de tie-
rra a las partes del molde , aumentando el rendimiento
de la velocidad de moldeo, y consiguiendo un azulejo de
mayor calidad.

-3-

45 Para facilitar la comprensión de la estructura que se reivindica, se ha considerado oportuno acompañar una lámina de dibujos, en cuya única figura, se ofrece una visión esquemática de un molde, gráficos que se aportan a título de ejemplo, con la natural advertencia de que se trata de una ilustración esquemática, habida cuenta de la auténtica estructura de estos moldes para azulejos, forzosamente múltiples, pero cuya figura gráfica es perfecta-

50 mente válida para el fin que se persigue con nuestra descripción.

Haciendo referencia a la mencionada figura, hemos señalado con -1- al bloque de base del molde, que se completa con el macho o bloque -2-, cuya función es la de descender sobre la base -1-, y teniendo como guía de su descenso, el marco -3-, que a la vez completa el molde, siendo fácilmente colegible que la tierra vertida sobre la base -1-, y retenida lateralmente por el marco -3-, espera la acción compresora del macho -2-, que penetrará y prensará

55 utilizando una sola presión o la repetición de varios golpes sobre la tierra para la confección del azulejo, el cual, una vez elevado el macho, permitirá la ascensión de la base -1- hasta el ras o nivel del marco -3-, para poder ser retirado por los procedimientos mecánicos usuales. En este molde, se ha dispuesto como perfeccionamiento o sensible mejora, la disposición de unas finas láminas

60 metálicas, muy pulidas, de metales adecuados, tal como el cromo-duro -4-, purísimo, sobre la base -1- y en la parte operativa del macho -2-, esto es, en las caras que se enfrentan y que son precisamente las que entran en contac-

65

70

75

to con la tierra a prensar del azulejo, y cuyas finas y pulidas láminas de cromo-duro -4-, repelen la tierra que no se adhiere sobre dichas láminas, o se adhieren en cuanto apenas, por lo que podemos indicar que el rendimiento del molde en los aspectos antes señalados y para las tierras que ofrecen más elevado índice de adherencia, mejora en un porcentaje que varía entre el 50 al 85%.

80

Suficientemente descrita la nueva/estructura perfeccionada de este molde, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de las partes descritas, siempre y cuando ello no afecte a la esencialidad de esta estructura perfeccionada, que se resume en la siguiente

N O T A
= = = =

85

Los puntos que se reivindican en el presente Modelo de Utilidad, son;

90

18.- Molde perfeccionado para la fabricación de azulejos, del tipo que normalmente utiliza una base y un macho de prensado de hierro, en el interior de un marco perimetral, que se caracteriza porque sobre las superficies operativas de dicha base y del macho, que son precisamente las que entran en contacto con las tierras que conforman el azulejo en la operación del prensado, se disponen sondas finas láminas metálicas, muy pulidas, de metales adecuados, tal como el cromo-duro, del más elevado grado de pureza, que aislan al hierro de las piezas compresoras de su contacto con la tierra a moldear. Y

95

29.- "MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE AZULEJOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fi

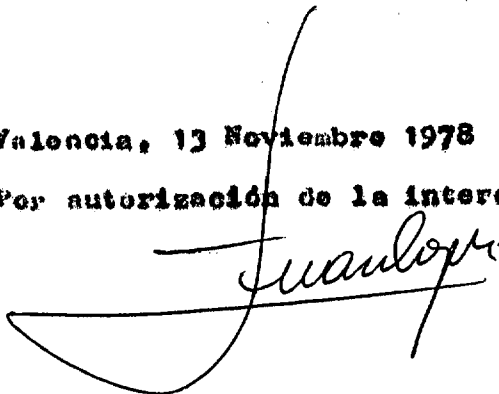
100

nes industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva, y gráficamente representado en las figuras del plano adjunto para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas e mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 102 líneas.

Valencia, 13 Noviembre 1978

Por autorización de la interesada.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Juanelo". The signature is written in a cursive style with a large, sweeping underline that extends to the left and then curves back under the main text.

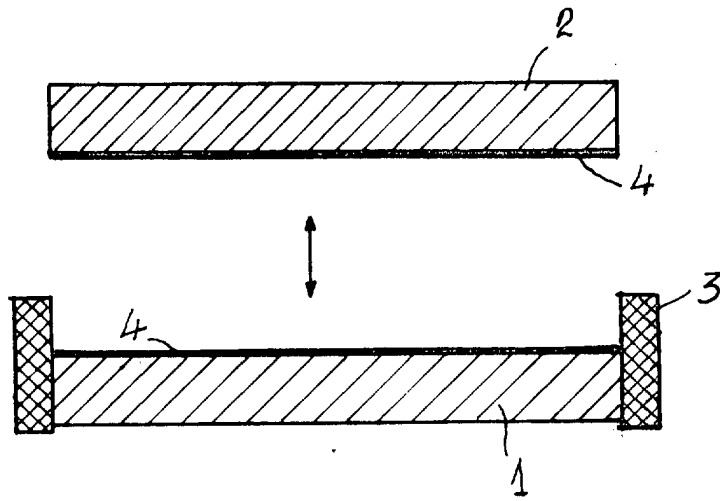


FIG 1

ESCALA VARIABLE
VALENCIA NOV 1978

P. A.
Jose Valle