

AÑO 1958.

Expediente núm.

240824



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por veinte años, en España

a favor de

D. Raimundo Montes Beráscola, de nacionalidad
española domiciliado en Algorta (Vizcaya)
calle de Andrés Cortina núm. 8.

por:

« Procedimiento para la fabricación de elementos destinados a
la construcción ».

Nº 5191

Agente Sr. D. Guillermo ROEB.

H/V.

10



240624

- 1 -

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención,
por veinte años en España

a favor de

D. Raimundo Montes Beráscola
- de nacionalidad española -

residente en

Algorta (Vizcaya)
Andrés Cortina, 8

por:

» PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DESTINADOS A
LA CONSTRUCCION »

**240624**

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de elementos destinados a la construcción, mediante el cual se obtienen elementos para revestir las fachadas de los edificios y recubrir en general las paredes de los mismos que interesen, susceptibles de llevar en su cara exterior, toda clase de colores o matices, bien de tipo uniforme o bien combinados, de diversos gruesos y tamaños, bien a gusto del consumidor, bien según lo aconsejen las circunstancias de ambiente y clima o las necesidades artísticas, con o sin nervios laterales que permitan un encaje y sujeción normal a las paredes o fachadas, o bien una sujeción más fuerte y consistente, si se desea una mayor resistencia a las inclemencias del viento, clima, humedad, etc.

La obtención de tales elementos tiene gran importancia si se considera la evolución que ha seguido la presentación de las fachadas; hasta ya entrado el presente siglo la mayoría de las edificaciones que se construían, tenían sus fachadas hechas a base de cal o cemento, fuera de aquellas que se edificaban con elementos nobles, como la piedra, fachadas que luego eran revocadas más finamente para poder ser luego protegidas con baños de pintura, lo que hacía que la conservación de las fachadas resultase muy costosa, por la periódica necesidad de pintarlas al cabo de algunos años, según los desperfectos causados en la pintura por la acción destructora del clima y sus elementos.

Para evitar estos inconvenientes de carácter económico, de la pintura intermitente y sistemática, se ideó



3.-

240624

el procedimiento de recubrir las fachadas con plaquetas de barro cocido a la manera de las tejas y ladrillos, que ha terminado por imponerse, puesto que si bien es cierto que su costo inicial es bastante mayor, a la larga se amortiza rápidamente, por no ser necesaria la pintura de las fachadas cada tantos años, máxime cuando el actual costo de la pintura es tan exorbitante.

Pero con el enorme aumento del costo de las materias primas y de la mano de obra, resulta que el procedimiento actual de las plaquetas de barro cocido resulta prohibitivo para la mayor parte de las actuales construcciones, y sobre todo, para las casas que se edifican al amparo de la vigente legislación de casas bonificables, resultando que, únicamente las construcciones de gran lujo y de rentas libres, pueden hacerse con fachadas recubiertas con plaquetas de barro cocido.

Pero éstas, aparte del inconveniente de su enorme costo inicial, resultan todas de una uniformidad de color que constituyen una monotonía agobiadora. Fuera de sus diversas variantes o líneas arquitectónicas, todas son iguales, de donde resulta que las manzanas o bloques de casas construidas con fachadas de plaqueta son todas uniformes y dan la sensación de ser construcciones cuarteleras.

Por el procedimiento que se reivindica se consigue: un elemento que, además de ser mas barato y asequible a los constructores de casas y edificios, no tiene el inconveniente de la uniformidad de color y permite, incluso, revestir las fachadas de elementos protectores de igual o parecida resisten-

10



4.-

240624

5 cia y duración que las plaquetas de barro cocido, con un costo muy inferior a éstas, y que no implica la uniformidad del colorido, permitiendo también, no solamente darle el colorido más diverso y apetecible, sino las variantes de colores múltiples de acuerdo con el sentido artístico del proyectista del edificio o constructor, o del medio ambiente circundante o del fin destinado para el edificio.

10 Además los elementos a que nos referimos son de bajo precio de costo, que las hace asequibles a los más modestos constructores de obras y edificios y muy conveniente, por lo tanto, para las actuales construcciones de viviendas bonificables, imposibilitadas de utilizar aquellas otras de barro cocido, a pesar de sus grandes ventajas posteriores a la edificación.

15 Las principales características de tales elementos son las siguientes: son sólidas, de una sola pieza, cuya superficie externa, o sea la destinada a estar a la intemperie, es pulida y de mayor dureza que la anterior, o impermeable, siendo esta interior o posterior, que es a su vez más granulosa, con el fin de que se adhiera mejor a la argamasa o cemento de la fachada.

25 La parte externa o pulida llevará el color deseado por el cliente y en la tonalidad que se desee, no pintada, sino coloreada la pasta de cemento de forma que esta superficie coloreada tiene un grosor determinado, que lo hace resistente e ingastable, y de un colorido uniforme. Además podrán



240624

llevar vetas, rayas o motas de diferentes coloraciones, lo cual permitirá dar a la fachada unos matices y coloridos hasta hoy no usados ni utilizados en ninguna parte.

Independientemente de todo lo anterior, podrán ser de diferentes espesores o gruesos, de conformidad con los cálculos de resistencia que sean convenientes en cada caso, bien a juicio del fabricante o de los técnicos constructores de los proyectos de las edificaciones, casas u obras, y también de lo que aconsejen las circunstancias externas del clima, humedad, vientos, etc.

En su forma normal y corriente, llevarán los bordes lisos, pero también pueden tener los bordes provistos de nervios salientes o machos, en dos de sus lados, y entrantes o hembras en los otros dos lados, de forma que al ser colocados en las fachadas encajen los machos salientes de unos, en las hembras o entrantes de los contiguos, de modo que queden como si dijéramos machihembrados unos con otros, lo cual ha de darles una sujeción y solidez extraordinaria, porque una vez colocados y pegados o sujetos con la argamasa o cemento a la fachada, no podrán nunca desprenderse o saltarse unos de los otros.

Su parte posterior o trasera llevará, asimismo unos nervios en hueco, o sea cóncavos, con objeto de recibir en su interior la argamasa o cemento que ha de unirlos a la pared o fachada, nervios en sentido longitudinal o vertical según sea la forma geométrica de la pieza.

Dicha parte posterior podrá presentar, obtenidos por cualquier sistema de grabación, canales, rayas, estrias,



6.-

240624

ondulaciones, etc., en sentido horizontal, vertical o transver-
sal, e incluso formando rombos, estrellas, cuadrados, etc., o
bien grabada la marca de fábrica en hueco o en alto relieve que
surta los mismos efectos de adherencia a la argamasa o cemen-
to, y asimismo nombres, iniciales, letras o dibujos que surten
los mismos efectos de facilitar la adherencia.

El procedimiento que se reivindica comprende las siguientes operaciones sucesivas:

- preparación de la masa, mezclando, en la
cantidad de agua conveniente, cemento blanco con polvos de co-
lor, de acuerdo con las normas que se indiquen para el empleo
de éste y añadiendo a la mezcla el polvo de mármol blanco ne-
cesario para que la superficie exterior, a la vez que pulida
y brillante, sea dura y resistente.

- con la masa obtenida se prepara la parte
externa del elemento de construcción, vertiéndola en moldes,
adecuados hasta conseguir un espesor de 4 á 5 mm., y sobre esa
capa se vierte una mezcla de cemento gris y arena caliza, lo
que sirve de secante y absorbente de la primera capa.

- se realiza a continuación otra mezcla de
arena caliza con cemento gris en menor proporción que antes,
con cuya mezcla se recubre el molde, para introducirlo a con-
tinuación en la prensa una vez humedecido.

- una vez secados los moldes de la prensa se
les deja secar al aire a la temperatura ambiente, siempre que
ésta no sea inferior a los 10^o C, puesto que las heladas lo
estropean y el sol también. Este secado al aire corriente sue-



7.-

10 M
240624

le tardar unos 2 meses, pero si la operación es mas larga se consigue mayor dureza; durante tal curado se riegan las piezas varias veces.

5 De este modo las piezas que se obtienen presentan una parte exterior que corresponde al espesor de los cuatro o cinco milímetros, con el colorido que se desée, y otra interior del color gris correspondiente a la mezcla de materiales empleados.

10 Dentro de las reivindicaciones que se establecen pueden seguirse múltiples modalidades de ejecución, tanto en lo que se refiere a los materiales empleados, como a los medios auxiliares y detalle operativo, sin que tales variaciones afecten a la esencialidad que se reivindica, por lo que
15 cuantas aplicaciones se hagan con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

Es decir, por el procedimiento a que nos referimos pueden obtenerse elementos de construcción para revestir las fachadas o paredes de los edificios, de las formas, tamaños y coloraciones exteriores que se deseen, resistentes
20 a la humedad, de duración permanente y con su parte exterior lisa o pulida, pero de gran dureza para resistir perfectamente los efectos del medio ambiente exterior, siendo sus colores y matices iguales o diferentes, de modo que el conjunto resulte
25 uniforme o con las vetas, rayas, motas o dibujos que interesen, de acuerdo con el proyecto de la obra de que se trate.

- - - - -



1958

N O T A.-

240624

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para la fabricación de elementos destinados a la construcción, caracterizado porque comprende las siguientes operaciones sucesivas: preparación de una mezcla en agua de cemento blanco con polvos de los colores que se deseen, y polvo de mármol blanco en la proporción conveniente para las características de pulido, brillo y dureza de la superficie exterior del elemento.

10

2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizado porque la mezcla obtenida se vierte en moldes, de la forma que se desée para el elemento, hasta un espesor de unos 4 ó 5 mm., colocando sobre esta capa otra mezcla de cemento gris y arena caliza, como secante y absorbente de la primera.

15

3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque como tercera fase operativa se completa el molde con una mezcla de caliza con cemento gris, en menor proporción que la anterior, realizando a continuación el prensado de la masa moldeada una vez humedecida.

20

4.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque como última fase, una vez sacados los moldes de la prensa se les deja secar al aire libre, siempre que la temperatura no sea inferior a los

25



10 M

9.-

240624

10^a C y fuera de la acción del sol, durando tal operación unos dos meses y regando los elementos varias veces durante su curado.

5 5.- Procedimiento para la fabricación de elementos destinados a la construcción.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva.

Consta esta memoria de nueve hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 10 de Marzo de 1958.