

Nº 1.958

Expediente nº 243476



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por 20 años, en España

a favor de D. Manuel Manzano Ballesteros

y D. Luis Laza Rodriguez, de nacionalidad

española domiciliado en MADRID

calle de José Espelius núm. 9

por:

UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE ESCAYOLA"

Nº 8639

Agente Sr. Garcia Gabrerizo.



W. S. AGUIA

PATENTE DE INVENCION

=====

243476

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SUPERFICIES Y ELEMENTOS DECORATIVOS DE ESCAYOLA ".

Solicitantes: Don MANUEL SANZANO BALLESTEROS y Don LUIS LAZA RODRIGUEZ, de nacionalidades españolas, residentes en MADRID, calle José Espelius nº 9.

5. Es conocido de todos el sistema seguido por la industria de la decoración de superficies para la construcción y fabricación de cornisas y elementos de escayola que han de ornamentar interior y exteriormente las construcciones y edificios. Este sistema se reduce a depositar, sobre un lecho de marmol, una determinada porción de escayola, que forma la capa destinada a la superficie exterior del elemento.

Sobre la primera lechada, se dispone una capa de arpillera, y sobre esta arpillera se precipita una nueva



103476

10. lechada de escayola líquida, A su vez, sobre ésta nueva capa de escayola sé deposita un cañizo de dimensiones apropiadas a las del elemento en formación, y por último, una nueva lechada de escayola que será la superficie interna del elemento viene a sumarse al anterior conjunto, que, una vez enfriado, representará un elemento terminado y apto para su colocación en el lugar apropiado para la decoración o revestimiento que se pretenda.
- 15.

El lecho de mármol está bordeado por malduras cuyos bordes determinan los bordes de la pieza fabricada.

20. Este sistema tradicional tiene varios inconvenientes para su rápida producción, de orden económico y de orden manual.

25. Entre los primeros citaremos la necesidad de dotar al lecho de marmol de un baño jabonoso, que permite la separación de la pieza en frio, la cual de otra forma queda pegada a la superficie marmorea. La porosidad del marmol es un obstáculo para la buena presentación de la pieza, cuya superficie se deteriora fácilmente.

30. Naturalmente, éste baño jabonoso ocasiona una pérdida de tiempo y gasto del material empleado.

35. El uso de las materias reseñadas supone, dado su coste, nuevos gastos, ya, que el armazón representado por la arpillera y cañizo exige una intercalación de capas de escayola, su perfecta disposición sobre la capa anterior, etc. Las consiguientes manipulaciones son causa de una lenta actuación del obrero.

40. Con la invención cuya patente se solicita, al amparo de la vigente legislación sobre Propiedad Industrial, se palian todos los inconvenientes del referido y antiguo sistema, ya que sus inventores, hombres conocedores del oficio y



243478

45. observadores de los problemas que el mismo plantea, han reducido al máximo tanto los materiales como las fases de fabricación, lo que produce un innegable ahorro de materiales, tiempo y dinero en la fabricación de los elementos objeto de ésta nueva Patente.

50. En efecto, la primera novedad que el procedimiento encierra es la utilización de un lecho no poroso, como el cristal por ejemplo. Este material ofrece la posibilidad de conseguir una superficie del elemento a fabricar perfectamente lisa e incluso brillante. Por otra parte, no siendo adherente la escayola al vidrio, no es necesario utilizar sustancias grasas como el jabón, ya que es innecesario el elemento deslignante. Ello se traduce en un ahorro de material y de trabajo, aparte de lograrse una mejor presentación del producto.

55. Una vez elegido el material que ha de constituir el lecho del producto en fabricación, pueden fijarse al mismo las molduras que se estimen convenientes, las cuales imprimirán a los cantos del elemento las formas deseables. Estas molduras pueden acoplarse al perímetro del lecho, ajustándose a la superficie de éste por medios adecuados, tales como tirafondos, o similares. Una vez dispuestas estas molduras o laterales, el molde de la cornisa o elemento decorativo queda perfectamente constituido, y ya solo será necesario proceder al relleno en la siguiente forma:

65. En primer lugar se depósita una colada de escayola líquida, que quedará situada sobre el lecho y que constituirá después, por su cara inferior, la cara externa del elemento. Sobre ésta capa de escayola, se dispone una urdimbre de elementos vegetales baratos, tal como la llamada "paja de pino" que es un material apto para constituir al armazon del elemento en construcción.

70. Y sobre ésta única urdimbre, una nueva y última



243476

75. capa de escayola termina de configurar el elemento decorativo, quedando todas sus partes perfectamente rígidas y formando un bloque perfecto.

Una vez enfriado éste bloque, basta desarmar el molde y retirar aquel del lecho, del que se separa perfectamente, presentando, como consecuencia de los medios empleados una superficie exterior sumamente lisa y brillante.

80. Una simple comparación entre éste procedimiento y el sistema tradicional nos revela a aquel como verdaderamente revolucionario, dada la economía que representa y el mejoramiento de las condiciones -más fáciles- del trabajo.

85. A título ilustrativo se enumeran las figuras del plano adjunto que complementan ésta explicación.

Figura 1 es un corte en sección del molde del elemento en donde 3 representa el lecho de vidrio, 1 los laterales destinados a dar forma a los cantos de la pieza a fabricar y 2 los tirafondos que sujetan dichas molduras al fondo 3.

90. Figura 2 muestra el mismo molde habiendo recibido las capas de escayola 4 y 6, entre las que se ha intercalado la urdimbre de paja de pino, caprichosamente diseminada, 5.

95. Por último, la figura 3 muestra la pieza ya fraguada y terminada, donde pueden apreciarse dichos elementos constitutivos.

N O T A

100. La Patente de Invención que se solicita por 20 años para España y sus Colonias, deberá recaer sobre: "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SUPERFICIES Y ELEMENTOS DECORATIVOS DE ESCAYOLA", según las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Un nuevo procedimiento de fabricación de superficies y elementos decorativos de escayola, esencialmente caracterizado por el hecho de depositar una capa de escayola

5 AGO 1958
CENTIMOS
5
OTS ESPECIAL MOVIE

243476

105. sobre el lecho de una superficie no porosa y circundada por varias molduras laterales, cuyo conjunto representa el molde del elemento. Sobre la lechada de escayola depositada se distribuye una urdimbre empleándose preferentemente la llamada "Paja de pino" como tal y precipitándose sobre la capa así

110. formado una segunda lechada de escayola, dejándose fraguar el conjunto que queda perfectamente concretado en virtud de las especiales características del procedimiento y los medios que en el mismo se emplean.

115. 2º.- Un nuevo procedimiento de fabricación de superficies y elementos decorativos de escayola, según primera reivindicación, caracterizado porque el bloque así formado se deja enfriar hasta que fragüe en cuyo momento puede deshacerse el molde por separaciones de las molduras laterales dispuestas sobre el lecho no poroso retirándose el elemento así constituido sin necesidad de emplear ningún tipo de anti-adhesivo, ya que ha sido eliminada la porosidad de dicho lecho.

120.

125. 3º.- Un nuevo procedimiento de fabricación de superficies y elementos decorativos de escayola, según anteriores reivindicaciones caracterizado porque de ésta suerte la urdimbre sembrada entre las dos capas de escayola se configuran en armazón, dotando al elemento de una total consistencia y facilitando las operaciones de fabricación.

130. 4º.- "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SUPERFICIES Y ELEMENTOS DECORATIVOS DE ESCAYOLA".
Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, 5 de Agosto de 1958
Don MANUEL MANSANO BALLESTEROS y
Don LUIS LAZA RODRIGUEZ
P.F.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.
M. S. Jorquera