

AÑO

Expediente núm.

244844



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INTRODUCCION.**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** **INTRODUCCION** por 10 años, en España

a favor de

Pierre MICHEL,, de nacionalidad
belga. domiciliado en 2, Rue du Chamin de Fer,
~~salida~~ CHATELINEAU, Bélgica. núm.

por:

« Procedimiento de fabricación de un nuevo producto de
revestimiento".

Nº 10755

Agente Sr. Gómez-Acebo y Modet.

PATENTE DE INTRODUCCION

A.22.879 GB-10.935.

244844



Memoria Descriptiva

sobre:

"Procedimiento de fabricación de un nuevo
"producto de revestimiento".

244844

Solicitante:

Pierre MICHEL, de nacionalidad belga, domiciliada en
2 Rue du Chemin de Fer, CHATELINEAU, Bélgica.

=====

Ya es bien sabido que los revestimientos duros, sin límite de colorido sobre cemento son imposibles de realizar, los coloridos se empañan y el uso de los colores ordinarios quita al hormigón su aspecto monumental, lo cual impide sistemáticamente toda transición válida desde el punto de vista estético.

5. Con las mismas dificultades se tropieza, por otra parte, para numerosos materiales utilizados particularmente en la construcción, por lo general los materiales porosos, tales como piedra, tierra cocida, yeso, madera,

10.

244844



fibras de madera comprimidas, cemento-amiante, así como materiales celulares.

5. En numerosos casos se presenta el mismo problema también para soportes metálicos, tales como el hierro, el aluminio, el latón y otros.

10. La presente invención tiene por objeto la obtención de un nuevo producto de revestimiento y de moldeo que puede servir, debido a sus cualidades propias tanto para trabajos exteriores como para trabajos interiores.

15. Este nuevo producto es prácticamente inalterable, duro, muy resistente a la intemperie y capaz de presentar coloridos tales que el referido producto se aplica tanto para trabajos de revestimiento o de moldeo de naturaleza común como de naturaleza artística.

20. Este producto de revestimiento y de moldeo consiste substancialmente en una mezcla, en proporciones adecuadas de materiales de síntesis polimerizantes según una red molecular tridimensional debidamente catalizados, de cargas inertes, así como de cargas esféricas y de pigmentos finamente divididos.

25. Con objeto de poderlos utilizar como materiales de revestimiento o de moldeo, los expresados constituyentes se mantendrán, de preferencia, en los límites que a continuación se expresan:

	Materiales de síntesis polimerizantes:	100 partes en peso
30.	cargas inertes: (por ejemplo sílice coloidal)	5 a 30 partes en peso
	cargas esféricas (por ejemplo bolas de vidrio)	5 a 40 partes en peso
	pigmentos	1 a 10 partes en peso



(Para un tipo de pigmento determinado)

Como materiales de síntesis adecuados, se utilizarán convenientemente poliésteres o epiclorhidrinas; como cargas inertes, se podrá utilizar, por ejemplo, tixotropo y, como cargas esféricas o esferoides, se podrán utilizar elementos de cristal transparente, coloreado o no.

5.

La consistencia de la masa y su aspecto acabado son variables, las fórmulas se establecerán en relación con las aplicaciones a realizar.

10.

El procedimiento para la obtención de este material de revestimiento y de moldeo consiste substancialmente en partir de tales materiales de síntesis polimerizantes según una red molecular tridimensional; estos materiales debidamente catalizados son cargas inertes y/o cargas esféricas y pigmentos divididos finamente.

15.

Según una forma preferente de ejecución, los materiales de síntesis de polimerización tridimensional serán en particular, poliésteres cargados de pigmentos microlitos, agentes tixotropos inertes y elementos esféricos formados por bolas de cristal muy pequeñas, coloreadas o no.

20.

La invención abarca igualmente las aplicaciones de estos productos de revestimiento o de moldeo.

25.

Estas aplicaciones pueden hacerse, bien manual o mecánicamente.

En una forma preferente de aplicación manual de revestimiento superficial de hormigón o de un aglomerado de cemento, se actúa del modo siguiente:

30.

244844



sobre las superficies a recubrir, se extiende una fina capa de pintura fluida a base de poliéster. Sobre la capa preparatoria así aplicada, se extiende con cualquier instrumento apropiado, el producto de revestimiento o

5. de moldeo objeto de la presente invención.

Como es natural, se podrá dar a este revestimiento cualquier perfil y prever en él toda incrustación de cualquier clase de material y producir en relieve cualquier dibujo deseado. Cuando ha terminado la

10. polimerización, se obtiene un revestimiento muy duro de aspecto pétreo, que puede garantizar una armonía perfecta de material con la piedra, el hormigón y el cemento. Las superficies a cubrir pueden presentar formas, de dimensiones prácticamente cualesquiera y

15. también se podrán hacer las mismas aplicaciones sobre objetos de mobiliario, talas como vasos, cristales, pilas u otros, en yeso, en tierra cocida, en cristal o cualquier otro material frágil, los cuales, una vez revestidos, según la presente invención, presentan una

20. resistencia considerablemente aumentada.

Estos revestimientos son hidrófugos. Los objetos presentan aspectos extremadamente diversos, que abarcan de los productos pétreos a la cerámica.

Se puede también, operando por revestimiento,

25. utilizar el material como producto de moldeo partiendo de un soporte en un producto separable, tal como la parafina, la plasticina, la cera o de cualesquiera otros, eliminándose ulteriormente este soporte, por ejemplo, por plastificación o fluidificación, bajo un efecto de

30. calentamiento.



En razón a sus caracteres tecnológicos, el nuevo material objeto de la presente invención puede sufrir operaciones de acabado con los útiles que se utilizan, por lo general, para los materiales duros, como por ejemplo, el fresado, el moldeado u otros.

5. También se puede, particularmente en la técnica de la escultura, realizar rápidamente y a partir de un escalaborne provisional o permanente, una obra definitiva capaz de resistir la intemperie.

10. Por aplicación mecánica del procedimiento objeto de la presente invención se pueden realizar en taller elementos prefabricados con superficies muy duras y que presenten dibujos, y modulaciones, respectivamente, de aspecto infinitamente variables. Con dicho objeto, se puede partir de soportes de materiales comunes.

15. Por ejemplo, si se parte de losetas de hormigón, el procedimiento general puede consistir en las operaciones siguientes: en un molde rígido, en un molde flexible, en politeno, por ejemplo, se introduce el material objeto de la invención en estado fluido, en el que la carga esférica más pesada sedimenta; se elimina el exceso de material y se le deja polimerizar, lo cual corresponde a una toma de gel en los casos de los poliésteres.

20. Esta fase solo dura algunos minutos. Durante este tiempo, se reviste el soporte, por ejemplo una loseta de hormigón, con una capa del mismo material polimerizable en estado de jarabe; se reúne la referida loseta así preparada y el contenido del molde y se deja polimerizar. Se podrá evidentemente, para el molde, tomar un material

25. polimerizable de otro color o de otro aspecto que el de que

30.



se ha revestido la loseta. Tal fabricación puede efectuarse es semi-contínuo o hasta en contínuo. La retirada del molde se favorece por el hecho de que el molde es de un material flexible.

5. Tambien se puede revestir cualquier superficie por lo general de forma cualquiera, con el expresado material de revestimiento o de moldeo produciendo en ella dibujos y relieves de cualquier naturaleza, aplicándola moldes o paredes debidamente perfilados o relativamente flexibles que se mantienen en su sitio hasta la polimerización.

Los mismos productos pueden aplicarse a la ejecución artística de bajo-relieves y alto-relieves, procediendo por moldeo.

15. Como se vé , se ha conseguido un producto de revestimiento y de moldeo de naturaleza general aplicable a la protección y/o a la decoración de toda clase de materiales, de cualesquiera formas y de todos los usos.

20. La invención abarca igualmente el procedimiento para la obtención del referido producto y las aplicaciones manuales o automáticas que quedan especificadas.

- Este producto de revestimiento de gran dureza (150 kg. de arena en caída sobre 1 cm² no altera prácticamente la superficie) posee una resistencia a la intemperie similar a los poliésteres armados de textil de vidrio en el caso en que se utilicen poliésteres como material de base.

N O T A

30. Descrita suficientemente la naturaleza del



invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo

5. lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Introducción, por 10 años en España: "Procedimiento de fabricación de un nuevo producto de revestimiento"; caracterizándose por lo siguiente:

10. 1º.- Procedimiento de fabricación de un nuevo producto de revestimiento, y de moldeo, caracterizado porque está constituido por materiales de síntesis polimerizante, según una red molecular tridimensional, catalizados y en mezcla con cargas inertes, cargas esféricas y pigmentos finamente divididos.

15. 2º.- Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizándose porque consiste en una mezcla de poliésteres catalizados, de cargas inertes, de cargas esféricas y de pigmentos finamente divididos.

20. 3º.- Procedimiento según reivindicación 1ª, caracterizándose porque consiste en una mezcla de apiclorhidrinas catalizadas, de cargas inertes, de cargas esféricas y de pigmentos finamente divididos.

25. 4º.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizado porque está constituido por materiales de síntesis polimerizantes según un circuito o red molecular tridimensional catalizados y mezclados con tixotropos, cargas esféricas y pigmentos finamente divididos.

30. 5º.- Procedimiento, según reivindicación 1ª, caracterizándose porque está constituido por materiales



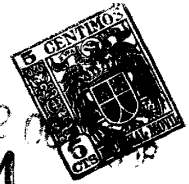
de síntesis polimerizantes según un circuito molecular tridimensional catalizados y mezclados con cargas inertes, cargas esféricas de cristal y pigmentos finamente divididos.

- 6^a.- Procedimiento según reivindicación 1^a,
5. caracterizándose porque sus constituyentes están comprendidos en los límites siguientes:
- materiales de síntesis polimerizantes: 100 partes en peso
 - cargas inertes: 5 a 30 partes en peso
 - 10. - cargas esféricas: 5 a 40 partes en peso
 - pigmentos : 1 a 10 partes en peso ,
- para un tipo de pigmento determinado.

- 7^a.- Procedimiento según una o varias de las reivindicaciones precedentes, caracterizándose porque
15. consiste ,partiendo de materiales de síntesis polimerizantes según un circuito molecular tridimensional, en mezclar los referidos materiales catalizados con una carga inerte y con una carga esférica y con pigmentos finamente divididos.

20. 8^a.- Procedimiento, según reivindicaciones 1^a a 6^a, caracterizándose porque consiste, por una parte, partiendo de un molde y en cargar dicho molde con uno de los referidos productos y por otra parte, partiendo de un soporte, por ejemplo, una loseta de hormigón, en
25. la que, por lo menos una superficie vá impregnada con uno de los referidos productos, aproximando la referida loseta así impregnada con la carga del referido molde de modo que se reúnan así las masas durante su polimerización, retirándose después del molde.

30. 9^a.- Procedimiento, según reivindicación 8^a,



caracterizado porque se utilizan , de preferencia, moldes de un material flexible.

5. 10º.- Procedimiento, segun una o varias de las reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizándose porque los referidos productos se extienden sobre las superficies a revestir por cualesquiera medios y útiles apropiados, siendo las superficies lisas o recibiendo cualquier dibujo deseado.

10. 11º.- Procedimiento, segun reivindicación 10ª, caracterizado porque en la capa de productos extendida sobre la superficie a revestir, ván intercalados unos elementos de cualquier material y de forma cualquiera apropiada.

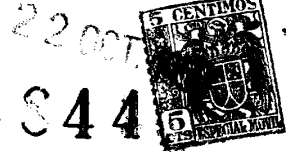
15. 12º.- Procedimiento, segun reivindicación 10ª, caracterizándose porque sobre los productos extendidos en capas, antes de efectuarse la polimerización, se aplica un molde o una placa de moldeo que presenta los dibujos que se hayan de imprimir en la referida capa, siendo los referidos moldes o placas, de preferencia, de un material flexible de modo que se puedan seguir los contornos de las piezas así revestidas.

20. 13º.- Procedimiento, segun una o varias de las reivindicaciones 1ª a 6ª, para el revestimiento de objetos de cualquier material , tal como particularmente madera, cartón, cristal, metales, madera comprimida, cemento-amianto y sus similares.

25. 14º.- Procedimiento segun una o varias de las reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizándose porque se aplican como material de moldeo, con ayuda de moldes rígidos o flexibles de cualquier clase.

30.

244844



15ª.- Procedimiento de fabricación de un nuevo producto de revestimiento; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, que consta de diez hojas, escritas a máquina por una sola cara.

5.

Madrid,

Pierre MICHEL.

22 OCT. 1958

A large, stylized handwritten signature or scribble that overlaps the text 'Pierre MICHEL.' and the date '22 OCT. 1958'. The signature is written in dark ink and consists of several loops and a vertical line.