

AÑO 1.958

Expediente núm. ....



245042

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

245042

**PATENTE DE INVENCIÓN**

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

F.A.R.O., S<sup>a</sup>d. Ltda.

, de nacionalidad

española

domiciliado en

RIBESALBES (Castellón)

calle de

Carrtera de Onda

núm. sin

por:

PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR ELEMENTOS CERAMICOS DESTI-  
NADOS A SU COLOCACION SIMULTANEA EN PANELES DE DIMENSIONES  
DIVERSAS.-

Nº 10920

Agente Sr. de la Torre Roselló



245042

PATENTE DE INVENCIÓN

que por veinte años para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la Firma: F.A.R.O., Sdad. Ltda., residente en RIBESALBES (Castellón), Carretera de Onda s/n por: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR ELEMENTOS CERAMICOS DESTINADOS A SU COLOCACION SIMULTANEA EN PANELES DE DIMENSIONES DIVERSAS". - - - -

-Memoria descriptiva-

5 Esta solicitud se refiere a un procedimiento para fabricar elementos cerámicos destinados a una fácil y rápida colocación en paneles de diversas dimensiones, fragmentos irregulares o simétricos a fin de revestir paredes, tanto interiores como exteriores, con características decorativas e higiénicas, previa combinación y montaje en paneles de medidas adecuadas o continuos que facilitan su definitiva fijación en los muros que se hayan de cubrir.

10 El desarrollo del procedimiento exige la preparación adecuada de la arcilla, sometiéndola al secado, molturación y humectación para efectuar su prensado en forma de polvo húmedo, en prensas semiautomáticas con moldes de acero y engastillado cambiable, que acoplado a los mismos, permita obtener piezas de 2 x 2 centímetros o similares, con el fin de conse-

245042



1959

15 guir 25 o más unidades en cada prensa.

El material así preparado es luego objeto de una primera cocción en hornos intermitentes, donde colocándolo a granel en el interior de cajas de barro, se somete a la temperatura de 1.000 ° aproximadamente, procediéndose después del barnizado de las piezas con barniz vítero por el sistema de pulverización con compresor, previo engobe de pasta especial compuesta de caolín y arcilla blanca.

Posteriormente se lleva a cabo la segunda cocción del material en hornos continuos, a temperaturas que oscilarán alrededor de 850 ° y cuando las piezas alcanzan el punto conveniente, se extraen para arreglarlas de acuerdo con su colocación ulterior en las paredes, pegándolas a mano o con medios mecánicos adecuados, en papel de medidas diversas o continuo que permita aplicarlas fácil y rápidamente a los muros que se han de revestir.

Descrita la naturaleza de esta patente, se declara que los puntos cuya propiedad y explotación exclusiva se solicita por veinte años para España y sus Posesiones, están comprendidos en las siguientes

35 REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento para fabricar elementos cerámicos destinados a su colocación simultánea en paneles de dimensiones diversas, caracterizado porque la arcilla humectada, después de someterla a un proceso de adulteración y secado, para que alcance el estado de polvo húmedo, se deposita en una prensa semiautomática donde mediante moldes de acero con engatillado cambiabile se consiguen piezas piezas con dimensiones desde dos por dos centímetros y en bloques de veinticinco o más por cada prensada. Seguidamente se procede a una primera cocción en hornos intermitentes, donde el material se coloca a granel en el interior de cajas de barro, sometiéndolo a una temperatura aproximadamente de 1.000 ° para después recubrir las piezas con barniz vítreo

245042



mediante pulverización con compresor, previo engebe de pasta a base de caolín y arcilla blanca.

50

2.- Procedimiento para fabricar elementos cerámicos destinados a su colocación simultánea en paneles de dimensiones diversas, según la reivindicación primera, que se caracteriza porque una vez barnizadas las piezas, se efectúa otra cocción a temperatura que oscilará alrededor de 850° en hornos continuos, extrayendolas luego para establecer las combinaciones deseadas, a cuyo efecto se adhieren manual o mecánicamente en papel de diversas medidas, que facilita una aplicación rápida a los muros objeto del revestimiento.

55

3.- PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR ELEMENTOS CERAMICOS DESTINADOS A SU COLOCACION SIMULTANEA EN PANELES DE DIMENSIONES DIVERAS.

60

Consta la presente memoria descriptiva de tres hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las-----

M<sup>a</sup>drid, 14 de febrero de 1.959.-

*Protector de la Esencia*  
*J. P. [Signature]*