

AÑO 1.959.

Expediente n.º



247319

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

DON BENJAMIN MARTI MOLINS, de nacionalidad
española domiciliado en Córdoba
calle de Oficinas (Barriada Cañero) s/n.º

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS"

N.º 13016

Agente Sr. GUILLE



PATENTE DE INVENCION

247312

247312

Solicitante : Don Benjamín Martí Molins.

Residencia : Córdoba.- c/Oficinas s/nº.-
(Barriada Cañero).

Nacionalidad : Española.

Inventor : El propio solicitante.

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS"

oooOooo

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de baldosas, de forma cuadrada y medidas variables, aunque las más corrientes serán de 20 x 20, 35 x 25 y 30 x 30, aplicables al sola-



5 do de pisos especialmente, aunque también pueden destinarse para zócalos, frisos, etc.

Estas baldosas se fabrican a base de:

Grano de mármol y cemento -en la cara superior- y,

10 Cemento y arena, en la cara inferior.

Para la fabricación de 100 piezas, son precisas las siguientes materias:

87'50 kg. de grano de mármol de diversos tamaños.

15 12'50 kg. de arena.

50'00 kg. de cemento.

Los productos anteriormente reseñados, precisos para formar la cara superior de la baldosa, y

100 kg. de arena y

20 50 kg. de cemento.

Estos dos últimos productos, para formar la cara inferior de la baldosa.

Todos los productos reseñados anteriormente, para formar la cara superior de la baldosa, se depositan en una hormigonera, en la cual se someten a mezcla por espacio de cinco minutos. Seguidamente se deposita encima de una goma que tiene el molde, se vibra hasta conseguir cubrir totalmente la goma, y posteriormente se le añade la mezcla de cemento y arena indicados, para constituir la cara inferior de la baldosa. Se prensa en una máquina a 70 atmósferas, provista de un compresor y acumulador de los que habitualmente se usan en la fabricación ordinaria; se saca después el collar del molde, se le quita el tapón de encima y la baldosa que-

25

30



35 da suelta encima de la goma. Posteriormente, se intro-
duce la baldosa en agua durante veinticuatro horas, -
con lo cual queda terminado totalmente el proceso de -
fabricación. La cara anterior adquiere notable brillo
en virtud de serle pasada varias veces una máquina pu-
40 lidora.

La fabricación de estas baldosas resulta de
enorme eficacia y garantía, ya que, debido a la presión
a que son sometidas, adquieren una dureza superior a la
del mármol, y, pese al desgaste que pudieran tener por
45 el uso, no pierden jamás el brillo adquirido, resultan-
do además de una gran vistosidad, tanto por la colosa-
ción especial que arbitrariamente forma el grano de már-
mol, como por poderse fabricar en tantos tonos de color
como los que existen en el mármol, siendo, además y pe-
50 se a su pulimento, totalmente antideslizante.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del
invento y su forma de realización práctica, se hace -
constar que la presente memoria es susceptible de mo-
55 dificaciones de detalle, en cuanto no altere su esen-
cialidad, y siendo, por tanto, lo que se solicita Pa-
tente de Invención por 20 años en España, lo que se re-
coge en las siguientes:

REIVINDICACIONES

60 1ª.- Procedimiento de fabricación de baldosas, que se -
caracteriza porque, como primera operación, se de-
positan en una hormigonera y se someten a mezcla duran-
te cinco minutos, 87'50 kg. de mármol de diversos tama-
ños; 12'50 kg. de arena y 50 kg. de cemento; seguidamen-
65 te se deposita encima de una goma que tiene el molde y



247312

se vibra hasta conseguir cubrir totalmente dicha goma; formándose así la cara superior de la baldosa.

2ª.- Procedimiento, según reivindicación precedente, -

70 que se caracteriza porque, como segunda operación, se adiciona una mezcla de 100 kg. de arena y 50 kg. de cemento, que formará la cara inferior de la baldosa, y se prensa todo a 70 atmósferas, en una máquina provista de compresor y acumulador.

3ª.- Procedimiento, según reivindicaciones precedentes,

75 que se caracteriza porque, como última fase operativa, se quita el collar del molde, quitándole el tapón superior, quedando suelta la baldosa que, por último, se introduce en agua durante 24 horas y posteriormente se somete a la acción de una pulidora por su cara anterior.

80

4ª.- "Procedimiento de fabricación de baldosas"; según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cuatro páginas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 17 de Febrero de 1959.

EMILIO GUILL SIRVENT
P. P.