

Nº 248718

248718

16 ABR.



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

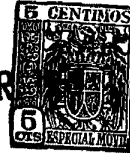
correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE años, en España, a favor de Don Jaime García Palacio, de nacionalidad española, residente en VALENCIA, Buenos Aires núm. 12, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSIN VITRIFICADO".

5.- En los nuevos derroteros que la ornamentación de determinados sectores o servicios de los edificios hay un campo inmenso a invadir y viene el invento que estamos describiendo a ocupar un lugar destacado por la sencillez del mismo y por la extraordinaria belleza del objeto industrial logrado así como por la infinita gama de variantes que se pueden alcanzar y al decir infinta, no es una hipérbole, sino una realidad como ya veremos.

10.- Hemos destacado en muy pocas palabras las dos características que le determinan y le distinguen de todo lo conocido hasta el presente y que son la sencillez y las infinitas variantes y todo ello sobre la base de gran belleza.

248718

16 ABR



En efecto, en materia de los recubrimientos de paredes por los comunmente conocidos "azulejos", se han agotado las posibilidades hasta exahustarlas. Se han variado los tamaños, las figuras, los colores y con estas tres variantes se han compuesto todas las combinaciones posibles, que no son muchas.

5.-

Han surgido otros materiales tales como laszopalitas, cementos vítreos, cuyas posibilidades también son limitadas, aunque admiten mas combinaciones ya que con ellas es posible intercalar varios colores en una misma pared, no solamente sin detrimento de la belleza, sino creando una nueva estética muy moderna, pero que también ha agotado sus posibilidades.

10.-

En cambio, el invento que estamos describiendo tiene un campo ilimitado en el que se pueden conjugar la fantasía del diseñador y la realización del artesano u operario. Hacemos notar que, hasta el presente no hemos aludido a la sistematización de los resultados obtenidos por el procedimiento que se propugna, ya que en realidad no existe sistematización mas que en el procedimiento de fabricación pero no en el resultado artístico del objeto.

20.-

Decimos también que el procedimiento es sencillo en extremo y, en efecto, no puede serlo más.

Se basa en la propiedad que tienen los esmaltes de fundir y, por tanto, vitrificar cuando son sometidos a temperaturas adecuadas en hornos muflas. Estos esmaltes vítreos se han de depositar sobre superficie lisa para obtener el máximo brillo, por eso servirán de base los baldosines corrientes por la cara de brillo, o los bloques de cristal, ya introducidos en las edificaciones y de fabricación siste-

25.-

30.-

248718¹⁶ A



matizada en las modernas fábricas de vidrio y conocidos con el nombre de bloques si son para paredes.

5.- Sobre estas superficies brillantes se dá una capa de aguarrás u otro líquido cualquiera que sirva para provocar la adherencia de los esmaltes que se han de vitrificar.

Existen en el mercado veh'iculos adherentes para este fin, generalmente a base de aceites con elevado índice de yodo.

10.- Así embadurnada la superficie brillante se deposita sobre ella una capa de esmaltes que bien puede ser sencillo o simple, esto es a base de un solo color o con colores mezclados o bien depositando sobre la superficie colores simples por zonas o colores mezclados (jaspeados).

15.- Cuando la película de esmalte es a base de combinaciones ya de colores puros ya de los colores mezclados, cada conjunto ocupará parcialmente la superficie a cubrir por zonas determinadas de antemano o simplemente confiándolo a la iniciativa, gusto y pericia del operario.

20.- Inmediatamente de depositado el esmalte en cualquiera de las formas que ya hemos indicado, pueden seguirse dos caminos, o bien dar por terminadas las operaciones previas con lo que se tiene una superficie en la que la policromía es continua, o realizar una operación complementaria consistente en retirar de donde se depositó la capa de esmaltes vítreos mediante un difumino o espátula de fina pala produciendo unos trazos a modo de llagueados que han dejado al descubierto la superficie del mosaico, o del cristal según el material que se halla empleado de base.

30.- Inmediatamente después se pasa a cocción con lo que quedarán definitivamente fijos al cuerpo base, mosaico o

248718¹⁶



vidrio en forma de relieve granulada.

Por el número de variables que intervienen, por la facultad de poder escoger las que se empleen y las posibles soluciones que se pueden dar a cada idea, se comprenderá que el número de soluciones es, prácticamente infinito.

5.-

Las operaciones de preparación del esmalte vítreo se practican en molinos cuyas características dependerán de la estructura física de los componentes.

El punto de partida es una composición de arena, feldespato, caliza o dolomita, sosa (carbonato sódico) y como fundente el borax o el nitrato sódico, y el pigmento colorante.

10.-

Por tanto, aquellos productos que, como la arena, ya nos entran molidos, no precisan mas preparación que, a lo sumo, el tamizado si bien hoy los areneros ya facilitan sus suministros de arena de tal o cual grado de finura.

15.-

Los materiales que, como el feldespato o la piedra caliza o la dolomita, entran incluso en grandes terrones, serán sometidos a molinos de mandíbulas, que los destieronan y posteriormente en molinos de martillo se dejan en granos muy gruesos aún, pero que los transforma en susceptibles de molturación final en molino de bolas. Estos molinos dejan ya a las materias primas en condiciones de mezclarse.

20.-

Los pigmentos metálicos colorantes suelen estar ya en grado pulverulento adecuado en el mercado. Así todas las sustancias preparadas, se vierten en mezcladora mecánica en proporciones que varían según los colores y sobre todo en función de la temperatura de fusión que se desee alcanzar.

25.-

Así por ejemplo, la cantidad de borax añadida aumentará

30.-

24871816



si se desea que baje el punto de fusión. El nitrato sódico aumentará si se desea obtener colores finos claros. En realidad, la formula vendrá determinada por el tipo de esmalte a obtener pero es independiente del procedimiento y por ello se sale del tema del presente expediente.

5.-

Mezclados en mezcladora mecánica los componentes se llevan a mufla en cuyos crisoles se funde la totalidad de los componentes y una vez fundidos se extraen bien con ferres o cucharones del arte vidriero dejando enfriar las

10.-

tomas sobre superficies metálicas. Una vez frías, la pasta se vuelve a moler, en grano fino, en molinos de martillo primero y de bolas después, quedando el polvo en condiciones de usarse.

15.-

Acompañamos dibujo en el que se hace ver como resulta un azulejo en el que se ha empleado los colores por zonas y además se ha levantado parte de la capa de polvos depositada y en este caso precisamente en las zonas de contacto con las diferentes tonalidades.

20.-

Este dibujo se presenta a modo de ejemplo del resultado obtenido, no lleva en sí el procedimiento, sino el resultado del procedimiento.

25.-

En efecto, en la figura única se ve como base un baldosin (1) en el que la cara brillante se ha cubierto como queda dicho y se han logrado diferentes zonas (2) de colores a su vez diferentes separados por llagas, que han dejado al descubierto la superficie del baldosin (3).

30.-

Descrito suficientemente el invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de una manera expresa que es susceptible de modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

N O T A

248718

16 AB



En resumen: la PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

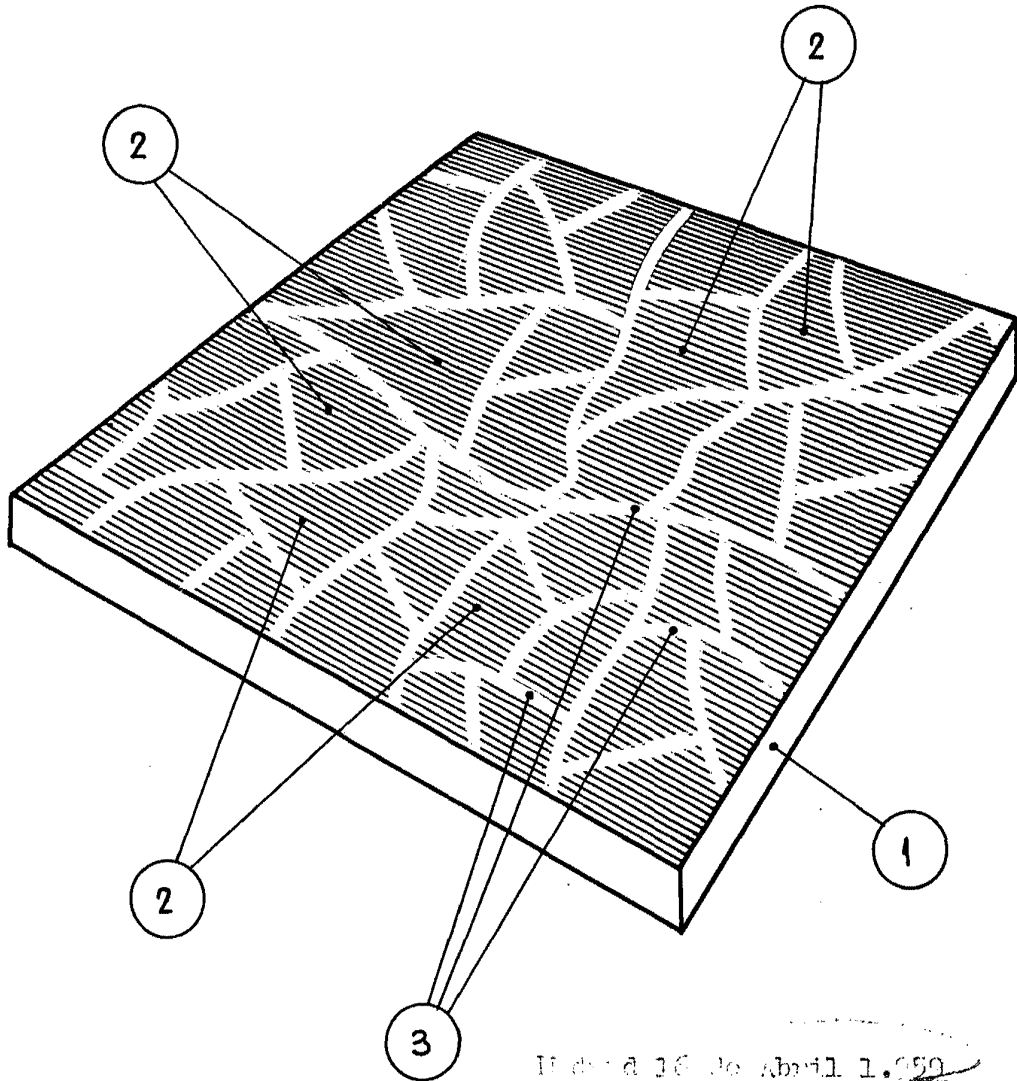
REIVINDICACIONES.-

- 5.- 1.- Procedimiento de fabricación de baldosín vitrificado, caracterizado porque sobre superficie brillante de elemento de construcción se deposita una capa de vehículo adhesivo sobre la que se deja caer esmaltes vitrificables monocromáticos o eventualmente policromos determinado
- 10.- entre ellos por raspado trazos con la superficie de la base a la vista y eventualmente sin raspado se somete a cocción en muflas continuas.
- 15.- 2.- Procedimiento de fabricación de baldosín vitrificado, caracterizado porque los esmaltes vitrificables según reivindicación anterior, se obtienen mezclando en mezcladora mecánica los componentes del cuerpo vítreo previamente molturados sucesivamente en molinos de mandíbulas, de martillo y finalmente de bolas conocidos en la industria y una vez mezclados se funden en crisoles en hornos muflas,
- 20.- extrayendose fundidos en pellas que se dejan enfriar para sufrir nueva molturación una vez frios, quedando pulverulentos dispuestos para su incorporación según reivindicación anterior.
- 25.- 3.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSIN VITRIFICADO"

Tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid, 16 de Abril de 1.959.

248718



Hecho a 16 de Abril 1.959

[Handwritten signature]

Escala variable.