



251657

- 1 -

## *Memoria Descriptiva*

*para*

una patente de Invención  
por veinte años en España

*a favor de*

Don Javier Arrizabalo Inciarte  
- de nacionalidad española -

*residente en*

MADRID, Presidente Carmona 4

*por:*

\* PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LOSETAS, DESTINADAS A  
LA CONSTRUCCION DE PAVIMENTOS \*

=====



- 2 -

251657

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de losetas, destinadas a la construcción de pavimentos, de los que hoy día vienen haciéndose con madera o materiales similares, en cuyo procedimiento se emplean maderas como encina, olivo, roble, nogal, castaño y otras de Guinea española, poco utilizadas hasta ahora en parquets, porque son duras y no se pueden clavar, sino son secadas artificialmente.

En el procedimiento que se reivindica se utilizan madera o corcho y fieltro de amianto asfáltico y arpillera embreada de la que se utiliza en terrazas.

Esos materiales se pegan a la madera a base de pegamento de resinas sintéticas, para después prensar el conjunto a 250 atmósferas, en una prensa hidráulica.

La parte baja de las losetas lleva unas chinitas de mármol incrustadas, para que agarren al cemento con analogía al mosaico corriente. También se pueden colocar como el corcho con pegamento adecuado, para lo que es preciso rasear el suelo, con objeto de que sea necesario menos material de agarre, consiguiendo que no sea posible el que se desprendan las losetas del suelo.

Las piezas de madera pueden ser cuadrados de 2, 3, 4, 5, etc., centímetros o rectangulares, sin que la longitud de las más largas suela rebasar los 25 cms., con ellas se pueden formar los dibujos que en cada caso se deseen y también incrustar tiras delgadas de madera de diversos colores, formando en conjunto parquets de verdadera artesanía.



2517

5

EL grueso de esas piezas de madera oscila, usualmente entre 8 y 15 milímetros; la capa de amianto y arpillera o corcho suele ser de 4 mm. de grueso. Además la madera lleva, en parte superior, una capa de parafina para conservar mejor los parquets en la obra, y los bordes de las losetas pueden ir con un pequeño bisel, como llevan las lunas y algunos trabajos de artesanía.

10

Las operaciones que se realizan para preparar las losetas son las siguientes:

- se sierra la madera del tronco al cuartier, introduciéndola en agua de 150°, a la que previamente se ha añadido 1 Kg. de sal y 500 gramos de sulfato de cobre, por cada 10 litros de líquido, en cuyo baño se la mantiene 6 horas.

15

- se seca en un secadero de aire caliente a 60 ó 100° de temperatura, hasta que quede completamente seca.

- se preparan las piezas de madera en las máquinas conocidas de carpintería de serrar, labrar y machihembrar.

20

- preparadas y ajustadas las piezas se las dá cola en los cantos y se las coloca en los moldes, dándolas con la brocha el pegamento, para después colocar la arpillera y el fieltro, y realizar el prensado a las 250 atmósferas indicadas.

25

- los moldes así preparados se colocan en un local, que esté a temperatura comprendida entre 60 y 100°, en el que se tienen hasta que la loseta y el fieltro queden sólidamente unidos entre sí.

- finalmente, se calibren las losetas para que su ajus



- 4 -

te en la obra sea perfecto.

251657

5 En la realización del procedimiento caben múltiples modalidades de ejecución, tanto por lo que se refiere a la substitución de las primeras materias por otras de propiedades o resultados equivalentes, como a la utilización de unos u otros medios y elementos auxiliares, sin que por tales variaciones o por las que se pueden hacer en detalles del proceso operatorio, se afecte a la esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento reseñado, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

10

---



251657

N O T A

---

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones.

5 1. - Procedimiento para la fabricación de losetas, destinadas a la construcción de pavimentos, caracterizado porque en una primera fase se prepara la madera de encina, olivo, roble, nogal, castaño u otras de Guinea española, realizando las siguientes operaciones: serrado del tronco al cuarter, introduciéndola en agua a 150°, a la que previamente se ha  
10 añadido 1 Kg. de sal y 500 gramos de sulfato de cobre, por cada 10 litros de líquido, en cuyo baño se la mantiene 6 horas; y seguido se seca en un secadero de aire caliente a 60 ó 100° de temperatura, hasta que queda completamente seca; se preparan las piezas de madera en las máquinas conocidas  
15 de carpintería, de serrar, labrar y machihembrar.

2. - Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado porque, como segunda fase, a las piezas de madera así preparadas y ajustadas se las dá cola en los cantos y se las coloca en los moldes, dándolas con la brocha el pegamento, para después colocar una capa de arpillera embreada o  
20 corcho, y otra de fieltro de amianto asfáltico, y realizar el prensado a 250 atmósfera; en prensa hidráulica.

3. - Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la tercera fase los moldes así preparados se colocan en un local, que está a temperatura comprendida entre 60 y 100°, en el que se tienen hasta que  
25 la loseta y el fieltro queden sólidamente unidos entre sí; y



251657

finalmente, se calibran las losetas de modo que su ajuste en la obra sea perfecto.

5 4.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el conjunto así obtenido, de piezas de madera, amianto asfáltico y arpillera o corcho, se completa con chinitas en el lado que ha de quedar al interior y entre las piezas de madera; al colocarlas para ser unidas, se intercala e inerustan tiras delgadas de madera de diversos colores.

10 5.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el grueso de las piezas de madera es de 8 á 15 mm., y el de las capas de amianto y arpillera o corcho de unos 4 mm., siendo el tamaño de dichas piezas de madera desde 2 x 2 cms. hasta unos 25 cms. de lado.

15 6.- Procedimiento para la fabricación de losetas, destinadas a la construcción de pavimentos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria

20 Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 21 AGO. 1902