

256548

115



256548

PATENTE DE INVENCION

---

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

TARCO, S.A.

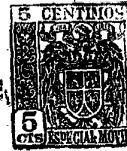
entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Aribau, núm. 171, relativa a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES".

---

256548

15 M



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en la construcción de moldes, específicamente en los destinados a la fabricación de baldosas por prensado. - - - - -

5.

En la construcción de ciertos tipos de baldosas, como las que presentan propiedades antideslizantes, se precisa de unos moldes que en sus placas de base o de prensado, dispongan de unos salientes que actuando como machos produzcan los entrantes precisos en las baldosas, que dan lugar al efecto antideslizante. - - - - -

10.

Por otra parte en los moldes para la consecución de baldosas, se emplea una placa de base o placa soportante de la prensa, constituida por una placa de material elástico, tal como caucho, plástico o similar, que permite obtener superficies rugosas en las baldosas prensadas y vibradas, ya que los gránulos pétreos que forman parte de la mezcla constituyente de la baldosa deforman un tanto, hincándose, la base de soporte elástica. - - - - -

15.

20.

Ahora bien cuando para la consecución de baldosas por este procedimiento citado, interesa además el que las mismas presenten entrantes antideslizantes, es necesario realizar la placa base con unos machos que den lugar a dichos entrantes, para lo cual es necesario primeramente realizar un molde metálico que sirva de molde

25.

250

15



30. para la consecución de la base de soporte en material elástico, lo cual evidentemente resulta sumamente antieconómico. - - - - -

35. En orden a evitar tal inconveniente se ha experimentado con éxito los perfeccionamientos a que se contrae la presente Patente de Invención, los cuales esencialmente se caracterizan porque en la fabricación de baldosas por prensado de materiales pétreos aglomerados con cemento artificial, en la que los moldes están constituidos por un cerco metálico apoyado sobre una base de soporte de material elástico, ésta presenta, en oposición con la placa prensadora, unos aditamentos de material elástico que constituyen machos de moldeo para con la baldosa a obtener. - - - - -

45. En los moldes para la fabricación de baldosas por prensado de materiales pétreos aglomerados con cemento artificial, el marco se asienta sobre la base de soporte de material elástico con la que realiza junta de estanqueidad al ejercer presión la placa prensadora, al tiempo que encierra en el interior de su contorno los aditamentos, adheridos a dicha base de soporte, constituyente de los machos de moldeo de la cara vista de las baldosas. - - - - -

50. La base de soporte de material elástico se encuentra en oposición con la placa prensadora y es la que conforma la cara vista de la baldosa para lo que, según una ordenación específica, dispone adheridos los aditamentos constituyentes de los machos de moldeo de

256548



dicha cara de la baldosa, aditamentos que son susceptibles de ser variados manteniendo constantemente dimensionada la placa de material elástico. - - - - -

60. Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una posible realización práctica desarrollada según la presente Patente de Invención, la cual dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser interpretada como desprovista de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

70. Se parte de una placa de caucho o plástico de espesor constante, la cual se montará en la prensa de moldeo en oposición con la placa rígida prensadora, constituyendo la base de soporte del molde. - - - - -

75. A continuación se disponen unos elementos, obtenidos por fraccionamiento de otra u otras placas de material elástico de espesor constante, sobre la placa de base de la prensa, de manera que la altura del mayor de ellos sea menor que la altura de un cerco metálico, que limita al molde por los costados. - - - - -

80. Dichos elementos son adheridos por pegamento u otros medios, a la placa base, según un orden específico determinado por el dibujo de los bajorelieves o entrantes que quieran obtenerse en la baldosa. e - - - - -

Concluida esta operación y montada la base de soporte y el cerco o marco metálico sobre la prensa, en

256548



85. correspondencia con la placa prensadora, basta rellenar el molde formado con el conglomerado de gránulos pétreos y cemento artificial, para proceder al vibrado y prensado, obteniendo la baldosa moldeada, tras lo cual solo resta fraguar la misma y realizar las operaciones de acabado y pulido. - - - - -

90. Con estos perfeccionamientos se puede variar fácilmente la configuración de las bases de soporte y crear económicamente nuevos modelos de baldosas, ya que se elude la necesidad de realizar dicha base en una sola pieza, con la consiguiente construcción del molde metálico previo. - - - - -

95. Con cuanto se ha expuesto se comprenderá que se alcanzan las ventajas enumeradas en el comienzo de esta memoria, eludiéndose los inconvenientes en ella apuntados.

100. Habiendo efectuado la descripción que precede debe hacerse constar que en la realización de esta Patente de Invención podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

105.

256548<sup>15</sup>



N O T A

110. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes :

REIVINDICACIONES

115. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de moldes, caracterizados porque en la fabricación de baldosas por prensado de materiales pétreos aglomerados con cemento artificial, en la que los moldes están constituidos por un cerco metálico apoyado sobre una base de soporte de material elástico, ésta presenta, en oposición con la placa prensadora, unos aditamentos de material elástico que constituyen machos de moldeo para la baldosa a obtener. - - - - -

125. 2.- Perfeccionamientos en la construcción de moldes, según la anterior reivindicación, caracterizados porque en los moldes para la fabricación de baldosas por prensado de materiales pétreos aglomerados con cemento artificial, el marco se asienta sobre la base de soporte de material elástico con la que realiza junta de estanqueidad al ejercer presión la placa prensadora, al tiempo que encierra en el interior de su contorno los aditamentos, adheridos a dicha base de soporte, constituyente de los machos de moldeo de la cara vista de las baldosas. -

135. 3.- Perfeccionamientos en la construcción de moldes, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque la base de soporte de material elástico se encuentra en oposición con la placa prensadora, y es la que conforma la cara vista de la baldosa para lo que,

256548 15



140. según una ordenación específica, dispone adheridos los aditamentos constituyentes de los machos de moldeo de dicha cara de la baldosa, aditamentos que son susceptibles de ser variados manteniendo constantemente dimensionada la placa de material elástico. - - - - -

4.-"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES". - - - - -

145. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

*Curry.*