

R-413-21

257238



257238

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

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

HIJO DE E.F. ESCOFET, S. en C.

entidad española, domiciliada en Barce-
lona, Ronda Universidad, núm. 20, rela-
tiva a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE
BALDOSAS Y SIMILARES".

=====



los fragmentos, y estando provisto de colorantes en combinación con el color de los fragmentos pétreos. - - - - -

35. Una vez prensada, desmoldeada y fraguado el aglomerante, la baldosa, es sometida por su cara vista, a un rebajado y pulido por abrasión, que, produciendo tal acción simultáneamente en ambos elementos constitutivos de la baldosa; fragmentos pétreos y aglomerante, los primeros aparecen como fragmentos redondeados aislados, en un fondo formado por el aglomerante. - - - - -

40. Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede se hace referencia seguidamente a la lámina de dibujos que acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo debe ser considerada como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

45. Figura 1, representa una vista en planta de varios fragmentos pétreos dotados de aristas vivas. - - - - -

50. Figura 2, representa los mismos fragmentos pétreos vistos lateralmente, después de ser sometidos a desgaste por abrasión. - - - - -

Figura 3, representa una sección del molde durante el moldeo de la baldosa. - - - - -

Figura 4, representa una sección parcial de la baldosa ya desmoldeada. - - - - -

55. Figura 5, representa una sección parcial de la baldosa similar a la de la figura anterior, pero a escala ampliada, en la que se representa en líneas de tra-

257238

MEMORIA DESCRIPTIVA



5. La presente memoria, conforme indica su enunciado, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares a partir de tablas pétreas, preferentemente de mármol. - - - - -

10. Entre las baldosas de calidad más apreciada figuran aquellas constituidas por fragmentos de piedra vistos, incluidos en el seno de la masa de aglomerante. Combinando las distintas tonalidades de color de los fragmentos pétreos usados con la coloración comunicada al aglomerante, se obtiene magníficas combinaciones de gran valor estético en construcción. - - - - -

15. Siendo la fabricación de tales baldosas sumamente laboriosa, tienen el inconveniente de su elevado precio de coste, a cuyo fin se ha estudiado un procedimiento en que éste se reduzca al máximo, partiendo de fragmentos de tabla sin otro valor que su empleo en estas baldosas, o su molido para fabricación de arenas para estucados y similares. - - - - -

20. Esencialmente se caracteriza el procedimiento objeto de Patente porque partiendo de fragmentos irregulares, dotados de dos caras mayores sensiblemente paralelas, se someten a desgaste por abrasión, reduciendo todas sus aristas vivas hasta redondearlas de manera que toda la superficie lateral de los fragmentos aparezca como una superficie curvada, Seguidamente dichos fragmentos, ya redondeados, son colocados en un molde, de manera que una de las caras de todos los fragmentos quede situada en un plano común, colocándose, seguidamente, el aglomerante hasta llenar totalmente los huecos formados entre
25.
30.



zos la parte de baldosa que ha sido sometida a rebajado. -

60. Figura 6, representa una vista parcial en planta de la baldosa una vez rebajada y pulida. - - - - -

De acuerdo con dichas figuras un ejemplo de proceso de fabricación que responda a las características descritas, es el siguiente: - - - - -

65. Partiendo de los fragmentos pétreos (1), se colocan, preferentemente en el interior de un tambor que seguidamente se somete a rotación. En el interior de dicho tambor los fragmentos (1) se desgastan por los continuos choques y roces entre ellos, quedando en la forma representada por (1') en figura 2, en los que puede apreciarse, además de sus caras planas (2), las demás superficies curvadas, constituidas éstas por dos amplios arcos (3), en unión con las caras planas (2), y de otro arco (4) más pronunciado, que une a los anteriores (3). - - - - -

75. A continuación los fragmentos (1') son colocados en el molde (5), de manera que estén en contacto entre ellos por los puntos o vértices (6) de sus arcos (4). Seguidamente se coloca el aglomerante (7), constituido esencialmente por cemento artificial, hasta el espesor que se desee. - - - - -

85. Una vez prensada, se desmoldea la baldosa, quedando en bruto, tal como se indica parcialmente en figura 4. Por su cara vista, correspondiente a los fragmentos pétreos (1'), es sometida a un rebajado que en total representa una profundidad H. Si se consideran dos fragmentos

257 238



90. (1'), con su correspondiente punto de contacto (6) situado a una profundidad h , puede observarse en figura 5, que si el desgaste H alcanzase dicha profundidad h , llegaría hasta el punto de contacto (6), y en la baldosa vista por encima se observarían puntos de contacto entre los fragmentos (1'). - - - - -

95. Los puntos de contacto (6) entre los distintos fragmentos (1') estarán situados a distintas profundidades h , pero debiendo alcanzar el planeado una profundidad H que solo desgasta ligeramente las caras superiores (2) de los fragmentos (1'), todos los puntos (6) quedarán situados a una profundidad h mayor que H , con lo cual la distancia mínima D , entre los fragmentos (1') considerados, será siempre mayor que cero. - - - - -

100. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y modo de realización del procedimiento de fabricación de baldosas a partir de tablas pétreas, objeto de la presente Patente de Invención, debe hacerse constar, en resumen, que en el mismo podrán introducirse
105. cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar referentes a materiales, dimensiones, orden de operaciones, etc., siempre que con ellas no se altere su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada
110. aisladamente, ya sea considerada junto con la segunda reivindicación. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España

257238



y todos sus territorios y plazas de soberanía, las si-

115. guientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, caracterizados porque partiendo de fragmentos irregulares dotados de sus dos caras mayores aproximadamente paralelas, se someten a desgaste por abrasión,

120. reduciendo todas sus aristas vivas, hasta redondearlas de manera que toda la superficie lateral de los fragmentos sea una superficie curvada, situándolos seguidamente en un molde en el que, estando situadas en un mismo plano

125. común a una de las caras de todos los fragmentos, están todos en contacto, entre ellos, por puntos de sus superficies laterales contenidos en planos intermedios a los de sus caras, colocándose a continuación el aglomerante, hasta llenar totalmente todos los huecos formados entre

130. dichos fragmentos. - - - - -

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, según la primera reivindicación, caracterizados por el hecho de que una vez desmoldeada la baldosa y fraguado el aglomerante, es sometida, por su cara

135. visible, a un rebajado y pulido por abrasión, que, produciendo tal acción simultáneamente en ambos elementos constitutivos de la baldosa, fragmentos pétreos y aglomerante, los primeros aparecen como fragmentos redondeados aislados en un fondo formado por el aglomerante. - - - - -

140. 3.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS Y SIMILARES". - - - - -

257238



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, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

Duany.