



10 to, no se logra un fraguado perfecto del cemento, arena
y demás complemento, quedando el cuerpo integrado por -
una masa granulosa y esponjosa de poca compacidad, suje-
ta facilmente a roturas y que se desintegra al menor gol-
pe, dando lugar a pérdidas de consideración por roturas
en las fases de fabricación, almacenamiento y transporte
15 de unos lugares a otros.

La invención que vamos a describir trata de un
procedimiento por medio del cual se consigue fabricar un
nuevo tipo de baldosas y piedra artificial que resultan
mucho más consistentes, compactas y duras que las baldo-
20 sas hidráulicas conocidas y además, mucho más planas y
lisas, con la particularidad de lograr caras vistas de -
excelente brillo y vistosidad. Se trata pues de una mejo-
ra técnica de estos elementos constructivos, por la cual
se hace merecedor su solicitante al privilegio de exclu-
25 siva explotación en España y colonias que implica la pre-
sente Patente.

El procedimiento objeto de la invención, como in-
dica su enunciado, está destinado a la fabricación de -
baldosas para pisos, pero del mismo modo pueden obtenerse
30 también otras piezas de piedra artificial, sea para pavi-
mentos ó para otros fines, tal como arrimaderos, zócalos,
chapados interiores y otras aplicaciones constructivas.

De acuerdo con este nuevo procedimiento de fabri-
cación, se actúa pasando por las siguientes fases opera-
35 torias: primeramente colocaremos sobre una mesa vibrato-
ria de tipo corriente, una plancha de plástico de super-
ficies lisas y brillantes, a cuya plancha se la enmarca
con un molde ó marco de forma y dimensiones acordes con-



40 las de la baldosa ó pieza que deseemos obtener, pudiendo
constituir el marco en cuestión de hierro ó cualquier me-
tal ó de plástico ú otra materia, con tal de que no se
vea afectada por la humedad.

Preparado el molde como queda expuesto, la siguien-
te fase operativa consiste en verter en el interior del
45 molde, con el fondo de plástico, una masa fluida integra-
da por una mezcla de cemento, agua y el color correspon-
diente, con la que se formará la cara vista de la pieza,
interviniendo, si fuera necesario, el correspondiente es-
tarcido ó "trepá", para la obtención de dibujos. Después
50 de esto se vierte el hormigón ó mezcla de cemento, arena
y agua, formando una pasta más densa que la primera, apro-
piada para componer el cuerpo de la baldosa ó pieza a fa-
bricar. Seguidamente pondremos en marcha le mesa vibrado-
ra que mantendremos en movimiento por un tiempo pruden-
55 cial, por ejemplo de entre uno a tres minutos, tiempo es-
te que dependerá de la velocidad de vibración de la má-
quina.

Una vez suficientemente vibrada la pieza, retira-
remos de la mesa vibradora el molde, con su correspon-
60 diente fondo de plástico, dejando que fragüe en su inte-
rior, procediendo finalmente al desmoldeo.

A causa de que los movimientos vibratorios espar-
cen de una manera regular y muy uniforme el cemento y -
agua de la mezcla depositada en primer lugar en el molde,
65 y este esparcido se efectúa sobre la superficie lisa y
brillante de plástico del fondo, realizándose luego tam-
bien el fraguado sobre el mismo, la cara vista resultan-
te poseerá un brillo y alisamiento nada comunes que re-



70 saltan extraordinariamente y que, junto con la dureza y consistencia de las piezas obtenidas constituyen propiedades de gran interés.

Si no obstante el brillo obtenido, se deseara lograr un brillo mayor, entonces se enceraran las caras - vistas y se puliran con los medios conocidos, consiguiendo 75 excelentes resultados como consecuencia de que las superficies son duras y compactas y sobre todo por su gran uniformidad, carencia de granulosis y ser muy planas.

80 Descrietas las fases operativas que componen el procedimiento de la invención, debemos hacer constar la posibilidad de que se empleen en su ejecución los útiles y máquinas más apropiados y el que se fabriquen formas, tamaños y dibujos varios, pudiendo componer las mezclas de los materiales corrientemente empleados ó de otros especiales en las proporciones más convenientes según las 85 diversas aplicaciones y calidades que se deseen conseguir todo ello siempre que no se altere lo esencial que se expresa en la siguiente

N O T A

90 Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

95 1º.- Nuevo procedimiento de fabricación de baldosas y piedra artificial, caracterizado porque en su primera fase se sitúa sobre una mesa vibratoria, una plancha de plástico a la que previamente se le ha pulido una de sus superficies hasta darle el máximo brillo y alisamiento posible, colocando dicha plancha con su cara brillan-



100 te hacia la parte superior, limitándola a continuación -
por medio de enmarcamiento con un molde ó marco abierto
de perímetro y altura acorde con las formas de las pie-
zas á fabricar, de tal modo que en dicho molde ocupe su
105 fondo la superficie abrillantada de plástico, procedien-
do en la fase siguiente a verter en este molde una mez-
cla fluida de cemento, agua y color, apropiada para cons-
tituir la cara vista de la pieza, interviniendo en la co-
locación de esta mezcla, si fuera necesario a efectos de
110 corativos, la colocación del estarcido ó trepa para la
obtención de dibujos, vertiendo después otra mezcla más
compacta de hormigón, integrada de cemento, arena y agua,
para constituir el cuerpo de la pieza.

2º.- Nuevo procedimiento de fabricación de baldos-
sas y piedra artificial, caracterizado porque una vez -
llenado el molde según se ha expuesto en la precedente
reivindicación se le somete a vibrado en la mesa vibrato-
115 ria en que está colocado, manteniendolo en movimiento -
por un tiempo prudencial, por ejemplo de entre uno a tres
minutos, cuyo tiempo debe estar en relación con la velo-
cidad de vibración de la máquina, después de lo cual se
retira de la máquina el molde con su fondo de plástico,
120 dejando que frague en su interior la pieza vibrada, con
lo cual los movimientos vibratorios primero y el reposo
y fraguado posterior, hacen que la cara vista resulte -
con un brillo y alisamiento extraordinario transmitido
por el fondo brillante y pulido de plástico, procediendo
125 finalmente al desmoldeo. Y

3º.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BAL-
DOSAS Y PIEDRA ARTIFICIAL", de conformidad en un todo en

258 155

- 6 -

17



lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de SEIS hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 129 líneas.

Valencia, 11 de Mayo de 1960

Por autorización del interesado