



30 MAY 5

258484

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España, a favor de Don Germinal Fermin SANCHEZ BRAVO, de nacionalidad española, domiciliado en CORELIA(Navarra), Avd^a. de Nuestra Señora del Villar, número 40. - - - - -

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AZULEJOS "

Los objetivos de los perfeccionamientos que con esta Patente de Invención se introducen en la fabricación de azulejos son no sólo mejorar la calidad de los productos, sino también crear un procedimiento racionalizado que constituye un sistema con rendimiento más eficaz y perfecto que en los sistemas conocidos.

Las primeras materia-s utilizadas para la formación de la pasta son arcilla, cuarzo y el carbonato sódico. Una vez que estos materiales se hallan mezclados en las proporcio

2-
258484

30 MAR 1944



10 nes deseadas, la pasta se elabora en un molino mezclador durante el tiempo preciso para conseguir como producto un polvo impalpable y homogéneo.

15 Empleando una máquina tabletera automática, se forman con dicho polvo, los azulejos del tamaño conveniente o las pequeñas piezas de formas varias para mosaicos. Una vez obtenidas las piezas se las pasa a cajas de material refractario que se apilan en el interior de un horno, sea intermitente o continuo, donde se las da la primera cochura a unos novecientos sesenta grados centígrados.

20 Después de cocidas, las pequeñas piezas para mosaicos, se colocan sobre azulejos bizcochados de tamaño de 20 x 20 cm. por ejemplo, que a su vez se ordenan sobre placas de un material como la uralita, las cuales, una vez colocadas sobre la correa sin fin, van siendo pasadas por un sector de ducha donde reciben un cierto grado de humedad. Enseguida se las
25 lleva sobre una correa sin fin a la cámara de decoración, que es un pequeño tunel de cinc y de cristal provisto de un aspirador de gases para mantener allí una atmósfera respirable que no sea perjudicial para los operarios decoradores. En dicha
30 cámara se utilizan pistolas aerográficas para aplicar los adecuados esmaltes sobre las superficies visibles de las piezas que van pasando con la correa.

Una vez esmaltadas las piezas, son llevadas a secar a un secadero artificial colocando las citadas bandejas de
35 Uralita unas sobre otras formando estanterías. Para ello, estas bandejas, que suelen tener un tamaño de 44 x 40 cm. presenta en su cara inferior seis listones de madera, dos en un sentido y cuatro debajo de estos, unidos por tornillos, de modo que así dejan en la región media un espacio libre para
40 introducir ambas manos y poder ir transportandolas y apilán-

258484' 30 M



dola sin que reciban daño los dedos de los operadores.

Cuando los esmaltes se han secado, las bandejas se retiran del secadero y se las va apilando junto a las ventanillas del horno-túnel continuo, y a través de dichas ventanillas se van introduciendo por unos pasajes las pequeñas piezas de mosaico y ahora para su transporte se utilizan de nuevo los mismos azulejos de 20 x 20 cm. que al principio se emplearon.

Después de cocido el vidriado o esmalte a la temperatura de ochocientos cincuenta grados centígrados se extraen de los pasajes los azulejos con su carga y se les apila con el fin de que se enfrien lentamente.

Por último, sobre mesas se les va colocando de modo que formen cuadros de 44 x 40 cm. empleando cuatro de dichos azulejos de 20 x 20 cm. en los que se hallan como se ha dicho, las pequeñas piezas, ya hechas terracovis. Sobre cada conjunto de éstas de 40 x 40 cm. se pega un fuerte papel engomado y timbrado en rojo, que se moja mediante rodillos.

Acto seguido los papeles se doblan por el centro y se embalan en fuertes cajas de cartón, colocando las sucesivas capas con los dobleces cruzados, hasta llenar la caja. Finalmente, cerrada ésta, se precinta y queda dispuesta para su distribución.

N O T A

EN RESUMEN: La presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de azulejos, en particular para piezas de mosaicos, caracterizados por el empleo de arcilla, cuarzo y carbonato sódico como materias primas que se mezclan en proporciones adecuadas y su pasta se elabora en un molino mezclador para conseguir un polvo impalpable y homogéneo que se hecha a una máquina table-

258484



75 tera para obtener piezas de los tamaños convenientes, llevadas luego a cajas de material refractario y éstas a un horno con temperatura de novecientos sesenta grados centígrados donde se realiza la primera cochura.

80 2ª.-Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de azulejos de acuerdo con la reivindicación anterior caracterizados porque las citadas piezas de primera cochura son colocadas sobre azulejos bizcochados de tamaño de veinte por veinte centímetros cuadrados y grupos de estos azulejos con su carga se colocan sobre bandejas de material de uralita o análogo de unos cuarenta y cuatro por cuarenta centímetros cuadrados que en su cara inferior presenta parejas de listones de madera superpuestas de modo que resulte debajo de la bandeja un hueco para facilitar su manejo cuando dichas bandejas se hallan apiladas.

85 3ª.-Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de azulejos de acuerdo con las reivindicaciones anteriores caracterizados porque las citadas bandejas con su carga de azulejos bizcochados y piezas de primera cochura se colocan en una correa sinfín que pasa debajo de una ducha para dar al material un cierto grado de humedad.

90 4ª.-Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de azulejos de acuerdo con las reivindicaciones anteriores caracterizados porque la citada correa sinfín pasa por el interior de una cámara de decoración consistente en un pequeño tunel acristalado para tener claridad y con un dispositivo de renovación de aire y en dicho tunel se aplican los adecuados esmaltes con pistolas aerográficas sobre las superficies visibles de las piezas que van pasando con la correa.

100 5ª.-Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de azulejos de acuerdo con las reivindicaciones anteriores ca-

258484



105

racterizados porque a continuación, después de la salida del tunel de decoración, las citadas bandejas y su carga son situadas en estanterías de un secadero de esmaltes, del cual las piezas ya esmaltadas se colocan de nuevo en azulejos de veinte por veinte centímetros cuadrados como los antes citados que son introducidos por ventanillas a unos pasajes del horno-tunel continuo que se halla a la temperatura de ochocientos cincuenta grados centígrados, donde se verifica el cocido del vidriado, y al sacarlas del horno se apilan en un lugar adecuado para que se enfrien lentamente.

110

6ª.-Perfeccionamientos en el procedimiento de fabricación de azulejos de acuerdo con las reivindicaciones anteriores caracterizados porque los azulejos con su carga de piezas esmaltadas ya enfriada se colocan sobre una mesa de cuatro en cuatro formando cuadros independientes y sobre cada cuadro se pega un papel fuerte y cada cuadro con el citado papel es doblado por el centro protegiendo así sus caras esmaltadas para su embalaje en cajas adecuadas.

115

120

7ª.-Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España, - - - - -

p o ir

" PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AZULEJOS "

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria Descriptiva que, consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras .

Madrid, 30 de Mayo de 1.960.-

P. A. *[Signature]*
REPUBLICA ARGENTINA