



22 SEP. 1930  
PATENTES  
ENTREGADA

20119

261179

PATENTE DE INVENCION  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

solicitada a favor de D. Mario López Chornet, de nacionalidad española, domiciliado en Valencia, Calle de Luis Vives, nº 7,

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS PARA LA CONSTRUCCION DE EDIFICIOS "

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

La invención que vamos a describir en la presente memoria, trata de un nuevo procedimiento de fabricación de piezas para la construcción de edificios, tal como paneles ó bloques para la formación de tabiques, ladrillos para constituir paredes, bovedillas, planchas para cielos rasos y otras piezas ó elementos constructivos, cualquiera que sean sus formas, dimensiones ó aplicación.

La finalidad conseguida con este nuevo procedimiento de fabricación es poder ofrecer a la industria de

5



10 la construcción unos nuevos materiales ó elementos cons-  
 15 tructivos que dentro de su gran consistencia, resultan su-  
 mamente livianos, con evidente reducci3n de pesos muertos,  
 a la vez que tienen propiedades antit3rmicas y antiacústicas  
 por los múltiples alvéolos ó cavidades que se forman  
 en el interior de su masa. Se trata pues de una mejora in-  
 dustrial que hace acreedor a su inventor del privilegio  
 de exclusiva explotaci3n en España que implica la presen-  
 te Patente de Invenci3n.

20 De acuerdo con el procedimiento seguido, se de-  
 positán en un recipiente apropiado sulfato cálcico hidra-  
 tado, y cualquier clase de fibras vegetales debidamente  
 troceadas, más sílice de infusorios ú orgánica, con agua  
 suficiente, procediendo a su amasado manual ó mecanicamen-  
 te hasta que se logra la homogeneizaci3n de la masa for-  
 mando una pasta lo suficientemente fluída para que pueda  
 25 depositarse en los moldes en donde se dejará fraguar has-  
 ta que adquiera la consistencia y dureza conveniente para  
 el desmoldeo.

30 Las proporciones aproximadas en que intervienen  
 las materias componentes de la mezcla realizada según el  
 proceso descrito son:

Sulfato cálcico hidratado .....	90 %
Fibras vegetales troceadas .....	7 %
Sílice de infusorios ú orgánica ...	<u>3 %</u>
<b>Total .....</b>	<b>100 %</b>
	=====

35 Agua para el envasado cantidad su-  
 ficiente según la fluidez de la -  
 pasta a obtener.



40 Al mezclarse el sulfato cálcico con las fibras  
vegetales y la silice orgánica se produce una reacción -  
química cuyos gases dan lugar a la formación en el inte-  
rior del cuerpo de las piezas que se moldeen con la pasta  
obtenida, de unos alveólos ó cavidades que disminuyen con-  
siderablemente el peso de las piezas, sin perjuicio para  
45 su consistencia, teniendo por el contrario una gran forta  
leza al incorporarse a la masa sólida la silice de infuso-  
rios ú orgánica. Por otra parte y según ya se dijo, los  
alveólos ó huecos del cuerpo de estas piezas, producen -  
efectos aislantes térmicos y acústicos de gran utilidad  
50 en la construcción de edificios.

Además de lo expuesto, dada la naturaleza de -  
las piezas que se moldeen con la mezcla amasada, resulta-  
ran fáciles de unir unas a otras, soldando sus juntas con  
cualquier material constructivo hidrófugo.

55 Descri tas las características de este nuevo pro-  
cedimiento de fabricación, debe hacerse constar la posi-  
bilidad de que se lleve a cabo por los medios manuales ó  
mecánicos más apropiados y empleando los porcentajes ci-  
tados ú otros parecidos en más ó en menos que produzcan  
60 los mismos efectos, pudiendo moldear cualquier clase de  
piezas constructivas.

N O T A  
=====

Los puntos nuevos y de propia invención que se  
presentan para su reivindicación en esta Patente de Inven-  
65 ción, son:

1º.- Procedimiento de fabricación de piezas pa-  
ra la construcción de edificios, según el cual se deposi-  
tan en un recipiente, sulfato cálcico hidratado; fibras



70 vegetales troceadas; sílice de infusorios ú orgánica, y  
agua, todo lo cual se amasará manual ó mecánicamente has-  
ta conseguir una mezcla uniforme y la formación de una ma-  
sa pastosa moldeable, la cual se depositará en los moldes  
que den forma a las piezas a fabricar, dejándose fraguar  
75 en ellos hasta que alcancen el grado de consistencia ne-  
cesario para el desmoldeado, interviniendo las materias  
citadas en las proporciones aproximadas de: 90% de sulfa-  
to cálcico hidratado; 7% de fibras vegetales troceadas y  
3% de sílice de infusorios ú orgánica y la cantidad sufi-  
ciente de agua, variable en más ó menos según el grado de  
80 fluidez que se desee dar a la pasta de moldeo. Y

2º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS PA-  
RA LA CONSTRUCCION DE EDIFICIOS", de conformidad en un to-  
do en lo esencial y fines industriales a lo descrito en  
la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CUATRO hojas escritas ó  
mecnografiadas por una sola cara a doble espacio en 84  
líneas.

Valencia, 15 de Septiembre 1960

Por autorización del interesado.-

JOSE LOPEZ  
P.P.