



10 moles, piedras y granito para luego incorporarlos, ya -
tratados y transformados, a la mezcla o masa de cemento
y otros materiales con los que se fabrican los pavimentos
y revestimientos sea cual fuere la forma que éstos adop-
ten, por ejemplo baldosas, pavimentos continuos o terra-
zos, piezas para recubrimiento de fachadas, zócalos, es-
caleras y otros.

15 La principal propiedad del procedimiento resi-
de en que gracias al mismo es posible fabricar piezas -
constructivas de gran belleza y de excelentes efectos de-
corativos, además de mejorar las condiciones de su con-
sistencia y duración, en particular su resistencia a la
20 desintegración. Estos efectos se consiguen como conse-
cuencia de la forma esférica y esferoidal dada a los már-
moles, piedras y granitos tratados, pues al incorporarse
al cuerpo de las piezas o partes en donde se apliquen y
luego pulir las superficies, resultan en ellas unos cír-
25 culos o elipses que destacan y producen una combinación
ornamental sumamente vistosa, sobre todo por la posibi-
lidad de emplear mármoles, piedras o granitos de diversos
colores. Además de ésto, tales elementos que forman a mo-
do de apliques, quedan fuertemente engarzados en el cuer-
30 po en donde van dispuestos, a causa de su forma esférica
o esferoidal que motiva el que al desgaste del pulido, -
ofrezcan solo el casquete, quedando el resto de su cuerpo
introducido en la masa y sin posibilidades de salirse
porque el orificio por el que asoma es de menor diámetro
35 que el cuerpo oculto.

El procedimiento a que nos venimos refiriendo
comprende una primera fase en la cual se parten por medios



40 manuales, o mecánicos, porciones de mármol, de piedras
o de granito que luego se clasifican en diversos tamaños
y colores, según la clase de efectos decorativos que se
desea obtener, para aplicar esferas o esferoides poco mas
o menos del mismo tamaño, o de diversos tamaños, pero con
45 trolados y elegidos previamente para conseguir la mayor
regularidad, aunque puede haber casos en que la variedad
de diámetro de las esferas o esferoides sea lo que inte-
rese. De esta primera fase puede prescindirse adquirien-
do del mercado los trozos de piedra, mármol y granito ya
preparados y clasificados.

50 Los referidos trozos, se depositarán en un bom-
bo exagonal, cilíndrico o de cualquier otra forma en don-
de se depositará también agua, aproximadamente en la mis-
ma cantidad que material y un 25% aproximadamente de are-
na de grano grueso, aunque debe hacerse notar que hay al-
55 gunos tipos de mármol para los cuales no es conveniente
la arena, dependiendo en general su empleo según el grue-
so del grano del mármol o del granito.

A los referidos productos se le añadirá entre
un 1 a un 5% de ácido sulfúrico y luego se pondrá en mar-
cha el bombo, haciendolo girar a una velocidad de entre
60 50 a 100 revoluciones por minuto de tal modo que el cons-
tante frotamiento de unos trozos con otros y con la arema
y el agua, mas el ácido sulfúrico, van desgastando sus
aristas hasta convertirlos en esferas o esferoides, en -
cuyo momento se extraerán, encontrándose en disposición
65 de mezclarse con cualquier masa o mezcla de hormigón, con
la cual se trabarán y unirán perfectamente, dado que la
acción corrosiva del ácido sulfúrico deja las esferas o



esferoides limpios.

26 86 86

70 Después de incorporadas las esferas y esferoides a las baldosas, pavimentos continuos, y en piezas para revestimientos de cualquier aplicación, efectuándose esto por los procedimientos conocidos de moldeo, se pulirán sus superficies, tambien por medios conocidos, haciendo asomar a la superficie las circunferencias o elipses de las esferas o esferoides a los que se les corta el casquete, con un excelente efecto decorativo.

75 Puesto que la base principal del procedimiento es producir un progresivo desgaste por rozamiento entre sí de los trozos de mármol, piedra o granito, se comprenderá que el mismo efecto que el tratamiento en el bombo, se conseguirá mediante una hormigonera o en cualquier otro recipiente que de vueltas y obligue a caer la mezcla y los trozos sobre si mismo.

80 Por último conviene hacer constar que en el procedimiento descrito podrá variar todo aquello de caracter secundario que no altere lo esencial que se resume en la siguiente

N O T A
=====

90 Los puntos no conocidos ni practicados en España que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Introducción, son:

95 12.- Procedimiento para la transformación y preparación de elementos para la fabricación de pavimentos y revestimientos, caracterizado porque mármoles, piedras y granitos en forma de trozos, se depositan en un bombo u otra clase de recipiente giratorio, juntamente con el mismo volumen de agua y aproximadamente entre un



10 a un 40% de arena, preferentemente de grano grueso, añadiendo entre un 1 a un 5% de ácido sulfúrico.

100

2º.- Procedimiento para la transformación y preparación de elementos para la fabricación de pavimentos y revestimientos, caracterizado porque la mezcla de materiales depositada en el bombo o recipiente según la precedente reivindicación, es sometida a un constante frotamiento y rozamiento entre sí, haciendo girar al bombo a una velocidad aproximada de entre 50 a 100 revoluciones por minuto, en cuyo giro se mantendrá constantemente hasta que las aristas de los trozos de mármol, piedra o granito, se desgasten y se conviertan en cuerpos esféricos o esferoidales, debiendo durar mas o menos tiempo el giro del bombo según el grado de dureza de los materiales a tratar, los cuales, una vez transformados en esferas y esferoides, se extraerán del bombo limpios y dispuestos para ser mezclados con la masa o mezcla de cemento y otros materiales y moldeados con ella para la fabricación de pavimentos y piezas de recubrimiento, luego de lo cual se pulirán con los medios conocidos, para hacer asomar a sus superficies las zonas circulares o elípticas que resultan al suprimirles el casquete por abrasión de la pulidora. Y

105

110

115

120

3º.- "PROCEDIMIENTO PARA LA TRANSFORMACION Y PREPARACION DE ELEMENTOS PARA LA FABRICACION DE PAVIMENTOS Y REVESTIMIENTOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 124 líneas.

Valencia, 30 de junio de 1961

Por autorización del interesado.-

JOSE LOPEZ
P. P.