

29 DIC.



273330

MEMORIA DESCRIPTIVA  
para solicitar  
P A T E N T E D E I N V E N C I O N  
e n  
E S P A Ñ A  
por VEINTE años  
por: "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PIEZAS PRE-  
FABRICADAS DE HORMIGON"

A nombre de:

Don Francisco NAYACH GASCH y Don Juan de  
HORNA PLA, de nacionalidad española.

domiciliados en:

BARCELONA, calle San Quintin, nº 27 - 1º

=====

El objeto de la presente solicitud de patente de invención, se refiere a un procedimiento de obtención de piezas prefabricadas de hormigón, destinadas especialmente a decoración, que aporta una innovación esencial - y posibilita conseguir planchas, paneles, elementos y -



273330

pieza de alto poder decorativo, de poco peso y de fácil -  
aplicación.

El procedimiento se fundamenta en que las pla -  
cas, losas, mosaicos, etc., van decoradas con dibujos en -  
10 diversos colores, utilizando máquinas vibro-choque, que -  
llevan unas matrices de los dibujos, grabadas por el pro -  
cedimiento de fotograbado.

A este efecto, las placas que forman la matriz -  
son metálicas con un grabado positivo, en profundidad, del  
15 dibujo, obtenido mediante una fotografía del modelo origi -  
nal insolada encima de la placa metálica y atacada con áci -  
do, presentando así el dibujo en relieve y quedando aptas  
para usarse como fondo de una prensa de mosaico o como pie -  
za básica de una máquina vibro-choque, tipo compacta, rossa  
20 cometa, etc, impartiendo impresión de profundidad del di -  
bujo en la placa a fabricar.

Para obtener una losa plana con dibujo en dos co -  
lores solamente es necesario hacer el hormigón de la base,  
o pieza base, de un color y rellenar el hueco producido -  
25 por el grabado de la matriz con hormigón de otro color, -  
por lo que finaliza a dos colores. Puede repetirse esta -  
operación tantas veces y con tantos colores como se desee  
utilizando en cada operación unas falsillas que obstruyen  
las zonas que no se quiera, en cada momento, llenar.

30 Para automatizar las anteriores operaciones se  
perfora la matriz correspondiente a los distintos dibujos  
y, entonces, se acoplan tuberías que unen la matriz con -  
unos depósitos de colorantes, estando estos depósitos en -  
comunicación con un depósito de aire comprimido alimenta -  
do por un compresor, poseyendo el depósito de aire presión  
35

273330

29 DIC 1940



40 superior a la ejercida por la prensa. Mediante un contacto eléctrico se abre el depósito de aire comprimido, inyectándose así el colorante en los huecos producidos por la matriz, siendo regulable la cantidad de colorante mediante el tiempo de inyección que, a su vez, es regulado por un contacto eléctrico que cierra el depósito de aire comprimido y está en función directa con el diámetro de los tubos.

45 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

-:- N O T A -:-

50 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sea objeto de esta patente de invención en España por veinte años, son los siguientes:

55 1ª.- Procedimiento de obtención de piezas prefabricadas de hormigón, caracterizado por que las placas que forman el fondo de la matriz llevan una reproducción, en positivo, del motivo a impartir, obtenida por fotografía del modelo original insolada encima de la placa metálica y atacada con ácido, con lo que, utilizadas en prensas determinan una impresión en profundidad que se rellena después con hormigón de color distinto al del de la base.

60 2ª.- Procedimiento de obtención de piezas prefabricadas de hormigón, caracterizado por que para conseguir mas de dos colores se utilizan en cada operación falsillas que obstruyen las zonas que no se quiera, en cada momento, llenar.

65 3ª.- Procedimiento de obtención de piezas pre-

73330

29 DIC.



70

fabricadas de hormigón caracterizado por que la adición--  
de colorante puede hacerse mediante impulsión por aire -  
o comprimido, a cuyo efecto el aire proviene de un tanque a  
presión superior a la de la prensa e impulsa a la pasta -  
coloreada a través de tuberías pasando por perforaciones-  
de la matriz.

4º.- "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PIEZAS PRE-  
FABRICADAS DE HORMIGON"

Tal y como se ha descrito lamemoria que antece-  
de y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cua -  
tro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 29 Diciembre 1.961