



22

281 191

Dn. Juan Estela Serra, de nacionalidad española, domiciliado en Palma de Mallorca, (Islas Baleares) calle Aragón 66, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Posesiones, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS Y REVESTIMIENTOS POLICROMOS, CON EFECTOS EN RELIEVE".-

- - - - -

5

La presente solicitud de Patente de Invención tiene por objeto reivindicar un nuevo procedimiento de fabricación de mosaicos y revestimientos policromos, que permite obtener efectos de relieve, el cual se caracteriza por su simplicidad en el modo de operar y por la economía de medios empleados para la ejecución práctica e industrial del procedimiento, ya que solo se precisa disponer de una placa de base, que puede ser lisa o dotada de bajos relieves, imitando la configuración de piedras u otras formas, sean o no regulares, y de una serie de plantillas caladas, que al combinarse entre sí, con relación a la base, permiten fabricar múltiples tipos de mosaico y lograr planchas decorativas con efectos de relieve, para obtener revestimientos policromos.-

10

15

Para hacer más comprensible el desarrollo del procedimiento que se solicita patentar, haremos referencia a los adjuntos dibujos, que representan:

Fig.1. Vista en planta de la placa de base, empleada para fabricar los mosaicos.-

281191



20 Fig.2.- Sección transversal de la citada placa base, a través de la línea de corte A-B, de Fig.1.-

Figs. 3 y 4.- Vistas en planta de dos de las plantillas con calados combinados con los relieves de la placa base, empleadas para lograr los dibujos que dan lugar a la formación del mosaico o panel decorativo.-

25 Fig.5.-Sección vertical de los estratos de color que componen el mosaico, logrados al superponer sucesivamente, sobre la placa de base, las diferentes plantillas caladas.-

30 Con la ayuda de los citados dibujos, pasamos a describir, con todo detalle, el nuevo procedimiento de fabricación de mosaicos y revestimientos policromos, con efectos en relieve, que se solicita patentar.-

35 Para la fabricación del mosaico o revestimiento se emplea una placa de base -1-, sobre la que se ajusta el marco -M- que determina la forma y dimensiones del contorno del mosaico, o del panel decorativo que se desea fabricar.-

40 Dicha placa de base -1- puede ser lisa, o presentar bajo-relieves -2- que imiten la configuración de piedras -2'-, cantos rodados, u otras formas irregulares -2"- o regulares, cuyos huecos son total o parcialmente rellenos con una mezcla de polvo de cemento y colorantes, todos en estado seco, los cuales son depositados a través de los espacios calados -3- -3'-, practicados en unas plantillas -4- -4'-, que se corresponden y superponen sucesivamente a la placa base -1-. Dichos espacios calados de las plantillas pueden o no coincidir con determinados grupos de bajo relieves de la placa base.- La forma, número y dimensiones de los calados de cada plantilla serán distintos, a fin de que al intercambiar las plantillas de calados diversos y diferentes entre sí, se puedan efectuar sucesivos depósitos de polvo de cemento y pigmentos de varia-

281191

22 SEP



50 da coloración, que se complementan para formar, en conjunto,
el diseño o combinación deseada, estableciendo el grueso de
material que ha de constituir la cara vista del mosaico o del
panel decorativo, que se fabrica.-

55 Una vez retirada la última plantilla empleada se aplica
sobre la capa -C- previamente formada, el material de respal-
do, que forma la cara posterior del mosaico o soporte del re-
vestimiento decorativo, el cual esté en estado pastoso, sien-
do su grado de humedad suficiente para que, bajo la acción de
60 la prensa, se humedezca la capa de cemento y colorantes en -
polvo y secos, antes depositada, quedando esta moldeada e in-
corporada al material de respaldo, formando ambas partes un -
bloque compacto, que luego es sometido al proceso de secado.-

65 Por consiguiente que el número de plantillas a emplear y
la forma, disposición y representación de los espacios cala-
dos en las mismas, es indefinido, así como la disposición y
forma de los bajo relieves de la placa de base, que también -
puede ser lisa, permitiendo la combinación de dichos elementos
fabricar múltiples tipos de mosaico y composiciones decorati-
vas.-

70 Le Patente de Invención por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICA-
CION DE MOSAICOS Y REVESTIMIENTOS POLICROMOS, CON EFECTOS EN
RELIEVE", cuyo privilegio de explotación en España y sus Pose-
siones, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer
sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes

75 REIVINDICACIONES

1a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS Y REVESTIMIEN-
TOS POLICROMOS, CON EFECTOS EN RELIEVE" caracterizado por el
hecho de que sobre la placa de base generalmente lisa, que se
emplea para la formación del mosaico o panel decorativo, se
80 han practicado bajo-relieves, que imitan la configuración de

281191

22



85 piedras, cantos rodados, u otras formas irregulares o regula-
res, cuyos huecos son total o parcialmente rellenos con una
mezcla de polvo de cemento y colorantes, en estado seco, los
cuales son depositados a través de los espacios calados prac-
ticados en unas plantillas, que se corresponden y superponen
sucesivamente a la placa base, coincidiendo o no dichos cala-
dos con determinados grupos de bajo-relieves de la placa base,
ya que cada plantilla tiene un número y forma de calados dis-
tintos, a fin de que, al intercambiarlas, se puedan efectuar
90 sucesivos depósitos de la mezcla en polvo de cemento y pigmen-
tos de variada coloración, que se complementan para formar,
en conjunto, el dibujo o combinación deseada y establecer la
capa de material que ha de constituir la cara vista del mosai-
co o recubrimiento decorativo, que se desea fabricar.-

95 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS Y REVESTIMIEN-
TOS POLICROMOS, CON EFECTOS EN RELIEVE", según la 1ª reivin-
dicación, caracterizado por el hecho de que, una vez retirada
la última plantilla empleada para depositar los polvos secos
de cemento y colorante, se aplica, sobre la capa así estable-
cida, el material de respaldo, que forma la cara posterior -
100 del mosaico o panel decorativo, cuya masa se aplica en estado
pastoso, siendo su grado de humedad suficiente para que, bajo
el efecto de la presión, se humedezca la capa de cemento y co-
lorantes, que se moldea e incorpora al respaldo, formando ambas
105 capas un bloque compacto, que luego es sometido al proceso de
secado.-

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS Y REVESTIMIEN-
TOS POLICROMOS, CON EFECTOS EN RELIEVE". Tal como se ha descrito
y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de cuatro hojas rolladas y mecanografiadas por una
sola cara.-

Barcelona a 22 de Septiembre de 1962.-

P.A. de Dn. Juan Estela Serra.-

JUAN B. RENTE RIBAURA

281191



2052

Fig. 1

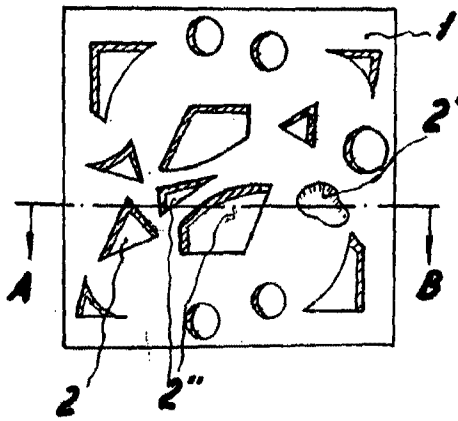


Fig. 3

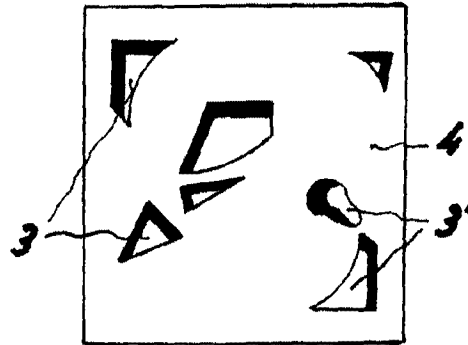


Fig. 2

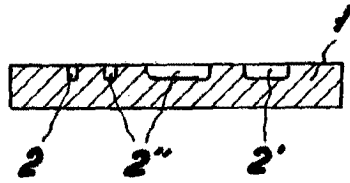


Fig. 4

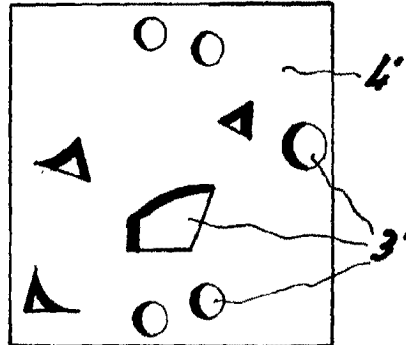
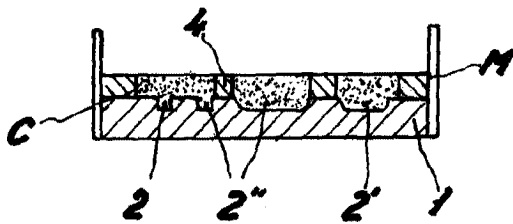


Fig. 5



Barcelona, 20 de Septiembre 1962

Juan Estela Serra
D. Juan Estela Serra
D. Juan Estela Serra

Escala variable