



281711

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de D. Bernardo García-Forte Pérez y Don Carlos Domenech Mira

con domicilio en VILLENA (Alicante) San Sebastian, 15 y Plaza de Rafael Herrero, 15 (resp.
de nacionalidad Española.

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION POR FUERZA CENTRIFUGA DE BALDOSAS Y PLACAS PLANAS POR AMBAS SUPERFICIES, DE MATERIAS ENDURECIBLES".

de la que es inventor, Los solicitantes.



281711

La presente memoria se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento para la fabricación de baldosas y placas planas de cemento y otras materias endurecibles, por medio de centrifugación de dicha materia, debidamente acoplada en el interior de unos moldes de forma adecuada.

Con este nuevo procedimiento, se consiguen una serie de ventajas sobre el procedimiento clásico de fabricación en prensa, que se traducen, en ventajas económicas, de resistencia a la compresión, impermeabilidad y desgaste al rozamiento, uniéndose a éstas el logro de un aspecto estético exterior, de gran efecto, ya que pueden imitarse toda clase de piedras naturales y artificiales, sin variar en nada el procedimiento, con solamente emplear materia prima adecuada a cada caso.

En esencia, consiste el procedimiento citado, en colocar la materia endurecible, en el interior de unos moldes, debidamente acondicionados para que permitan la salida del agua sobrante, así como dotados de unas placas para moldeado de la baldosa a obtener. Estos moldes se introducen en unos tambores giratorios de forma que quedan formando las caras de un prisma inscrito en el cilindro del tambor, y el giro de éste, hace que la materia se preme contra la base del molde, por fuerza centrífuga.

Posteriormente se extraen las placas obtenidas y se procede al secado de las mismas.

A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento aludido, con referencia a un

- 3 - 281711

19 OCT. 1911



ejemplo de ejecución no limitativo, y susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

5 Según el citado ejemplo, el procedimiento que se preconiza, consiste, en colocar la materia endurecible que se trate, bien sea cemento, o mezcla de distintas materias, en el interior de unos moldes de dimensiones adecuadas, en los que se ha previsto
10 en su fondo, unas placas de material plástico, apoyadas sobre otras metálicas perfectamente lisas y planas.

Una vez introducida la materia en estos moldes, se cierran por medio de tapas perforadas, y se colocan los moldes en el interior de un tambor giratorio, de forma que los mismos formen las caras de un
15 prisma inscrito en el cilindro del tambor.

El rápido giro del tambor, hace que por fuerza centrífuga la materia se preñe sobre la placa elástica apoyada sobre la rígida, expulsando el líquido sobrante por la tapa perforada.
20

Detenido el giro del tambor, tras un tiempo adecuado y proporcional a la materia empleada en cada caso, se extraen los moldes del tambor, y se extraen
25 las placas apoyadas sobre la placa rígida y sobre ésta la elástica que mantiene la placa obtenida, llevándose el conjunto al secador, de donde una vez extraído, después de secado, se separa la placa rígida, y posteriormente la elástica aprovechando la
30 elasticidad de la misma.

79 1877



281711

5 La placa obtenida, es totalmente lisa y plana por ambas caras, y presenta las características de color, forma y dimensiones que se desee, sin más que una acertada elección de las materias primas a emplear.

10 Dicha materia prima, además de llenar los moldes, se introduce en el interior del tambor, con el fin de que la misma fuerza centrífuga, se introduzca por los orificios de las tapas de los moldes y rellene siempre totalmente éstos.

15 La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables así como cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique lo esencialidad del procedimiento que se describe.

20 Los términos en que queda redactada esta memoria son ciertos y fiel reflejo del procedimiento descrito, debiéndose tomar con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

25 El peticionario se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

N O T A

30 Describas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención, así como la forma de llevarla a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de Patente de Invención que se solicita:

30 1.- Procedimiento para la fabricación por fuer-

19 OCT. 1962



- 5 -
281711

za centrífuga de baldosas y placas planas por ambas superficies, de materias endurecibles, caracterizado por preverse la colocación de moldes en el interior de un cilindro giratorio alrededor de su eje, de forma que dichos moldes forman las caras de un prisma inscrito en el cilindro, y dotados de orificios en las caras que cierran los moldes por el interior, a fin de que por fuerza centrífuga se introduzca en ellos la materia endurecible, y se constituyan las placas planas o baldosas que se desean.

2.- Procedimiento para la fabricación por fuerza centrífuga de baldosas y placas planas por ambas superficies, de materias endurecibles, según la reivindicación 1, caracterizado por preverse en el fondo de los moldes unas placas de material elástico, que moldean la cara lisa de la baldosa durante su fabricación.

3.- Procedimiento para la fabricación por fuerza centrífuga de baldosas y placas planas por ambas superficies, de materias endurecibles, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque terminada la centrifugación, se extraen los moldes y de ellos las baldosas, llev'andolas al secadero, donde después de un tiempo adecuado, se desprende la placa elástica aprovechando la elasticidad de la misma.

4.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION POR FUERZA CENTRIFUGA DE BALDOSAS Y PLACAS PLANAS POR AMBAS SUPERFICIES, DE MATERIAS ENDURECIBLES.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede y se reivindica en su Nota.

19 OCT. 1962



281711

Esta memoria consta de seis hojas foliadas
y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 19 de Octubre de 1.962

Bernardo García-Forte Pérez y

Carlos Domenech Mira

P. A.

ERNESTO BOTELLA MONTOYA
P. P.