



15 se mencionada, con superficies lisas, brillantes, pulidas,
y si se desea coloreadas, obtenidas en un proceso rela-
tivamente sencillo y de tipo industrial, capaz de tratar
gran cantidad de piezas, que salen ya con dichas propie-
dades después del desmoldeo y sin tratamientos directos
de pulido.

20 Una de las características básicas del proce-
dimiento, radica en el empleo de un molde que, indepen-
dientemente de su forma, que habrá de corresponder a la
de la pieza que va a moldearse, ofrece la particulari-
dad de estar constituido de plástico de cualquiera de
las múltiples clases existentes. Debe entenderse, natu-
ralmente, que al decir constituido de plástico, nos re-
ferimos a las superficies internas del molde que moldean
25 la pieza, de manera que el cuerpo, estructura o armazón
del molde puede ser de cualquier materia, pero las su-
perficie internas del espacio de moldeo deben ser nece-
sariamente de plástico para conseguir los fines propues-
tos con la invención. Por consiguiente, es también posi-
ble constituir el molde enteramente de plástico.
30

35 En un molde de las características mencionadas,
se verterá la masa de hormigón, sea cual fuere la clase
de mezcla adoptada, de cemento gris o blanco y adiciona-
da o no de óxidos colorantes para dar a la masa el colo-
rido que se desee, cuya masa puede adoptar la fluidez
necesaria según la pieza a moldear, pudiendo someter el
molde y su carga a una sesión de vibrado para conseguir
un mayor endurecimiento y compactación de la masa.

40 A continuación de las operaciones precedentes,
los moldes cargados se pasan a una cámara cerrada en don-



de se depositan y se someten a la acción de vapor de agua,
el cual se inyecta en dicha cámara, manteniendo una con-
centración de vapor suficiente, bien mediante inyección
continua o periódica de vapor, tratamiento éste que se
45 prolonga durante 3 ó 4 días hasta que el fraguado en las
mencionadas condiciones de humedad alcanza una gran du-
reza, siendo de notar que este fraguado se efectua sobre
las superficies de plástico del molde, las cuales por su
falta de porosidad y por su finura y pulido, transmiten
50 tambien a las superficies de la pieza moldeada lentamente
en el molde, un brillo de gran atractivo y duración.

Después del tratamiento y endurecimiento a va-
por, se procede al desmoldeo, curando las piezas mediante
aire lanzado sobre ellas, o simplemente dejándolas al ai-
re libre hasta su secado.
55

En el caso de que las piezas obtenidas según
queda expuesto, requieran ser impermeables, puede apli-
carse sobre ellas una silicona.

Como fácilmente puede deducirse, el proceso
60 descrito por el excelente acabado de las piezas y por
permitir tratar gran cantidad de ellas, supone un gran
ahorro de mano de obra a la vez que mejora considerable-
mente la presentación y aspecto.

El procedimiento descrito es susceptible de rea-
lizarse con los mas variados medios y aplicarse a la fa-
65 bricación de cualquier clase de piezas de hormigón, pu-
diendo variar en el mismo los detalles y todo aquello de
carácter secundario que no altere lo esencial que se re-
sume en la siguiente

- 4 - 282 093²



N O T A

70

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención:

75

1ª.- Procedimiento de fabricación de piezas de hormigón, caracterizado por utilizar para la conformación de las mismas, unos moldes en los que, cuanto menos las superficies limitadoras del espacio de moldeo, deben ser de plástico en cualquiera de sus variantes, en cuyos moldes se vierte la masa de hormigón, adicionada o no de óxidos colorantes, pasando por una fase de vibrado, si la dureza de las piezas a obtener lo requiere, después de lo cual se someten los moldes y su contenido a un tratamiento de vapor de agua, realizado en una cámara cerrada a la que se inyecta el vapor, manteniendolos allí durante tres o cuatro días hasta el total fraguado y endurecimiento de las piezas.

80

85

90

2ª.- Procedimiento de fabricación de piezas de hormigón, caracterizado porque, después del fraguado y endurecimiento de las piezas en los moldes, de acuerdo con los tratamientos de la reivindicación anterior, se procede al desmoldeo, sometiendo luego a las piezas ya conformadas a una cura de aire lanzado en chorro sobre ellas o simplemente a su curado al aire ambiente hasta su secado, aplicándoles posteriormente una silicona, caso de precisar impermeabilizarlas. Y

95

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE HORMIGON", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

- 5 - 282 093



Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 99 líneas.

Valencia, 11 de Octubre de 1962

Por autorización del interesado.