

283989

283 989



M E M O R I A D E S C R I P T I V A

para una Patente de Introducción, por diez años, por:
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL DE
REVESTIMIENTO", a favor de Revestimientos, S.A., enti-
dad española, residente en Madrid, Antoñita Jiménez
nº 18.-

5.-

La presente descripción corresponde, según in-
dica su enunciado, a ciertos perfeccionamientos intro-
ducidos en la fabricación y preparación de materiales
de revestimiento de paramentos interiores o exterior-
res con fines de protección, embellecimiento, decora-
tivos o sanitarios, mediante la adición sobre el mate-
rial de formación del correspondiente elemento interno
resistente, de una pluralidad de pequeñas piezas deno-
minadas teselas que en su reunión armoniosa forman su-



283989

perficies continuas.

5.- Es una técnica muy empleada actualmente la del revestimiento de paneles y paramentos mediante la adición de una capa superficial de pequeños elementos que unidos forman una superficie continua de gran efecto decorativo al simular las teselas de un mosaico, al tiempo que protegen al material resistente de los paramentos o paneles en los que se superponen.

10.- Mediante la aplicación de los elementos actualmente conocidos y de aplicación en España, la técnica reseñada produce buenos resultados en paramentos interiores y protegidos totalmente de la humedad, ya que de lo contrario, se producen indefectiblemente movimientos originados por los agentes atmosféricos que determinan el alabeo o rotura de cualquier de las piezas componentes, a continuación de lo cual, y al quedar desprotegidos los elementos adyacentes, experimentan el mismo efecto los inmediatos en colocación. Este inconveniente llega a producirse en los mejores casos de aplicación simplemente por la humedad de los agentes de unión empleados. En la practica, se ha tratado de la aplicación de cuerpos vítreos, debido a su impermeabilidad total y por tanto resistencia a los elementos, encontrandose por el contrario el inconveniente de que estos cuerpos, precisamente por sus cualidades, precisan del uso de adherentes especiales, de gran costo adquisitivo y rendimiento dudoso, sin

15.-

20.-

25.-



283989

la posibilidad de empleo de aglomerantes normales, ya que la adhesión se imposibilita por la falta de absorción.

- 5.- Por otra parte, los revestimientos a base de una pluralidad de teselas reunidas en paneles de una considerable extensión, determina un costo de mano de obra totalmente incompatible con las economías actuales, por lo que estos elementos se disponen pegados sobre bases en las que se distribuyen armónicamente de manera que la lámina obtenida sea posteriormente adherida a la pared a recubrir, para una vez fijados, mediante simple humedectación del material de soporte, generalmente papel, eliminar al mismo para la presentación vista del conjunto de recubrimiento. En este caso, el pegado de las teselas se efectúa sobre su cara vista, para recibir el material de ligazón por la posterior, encontrándose la dificultad de que al quedar oculta la cara vista, las combinaciones en colores y dibujos resulta totalmente desconocida hasta el momento del levantamiento del soporte, siendo preciso en los casos en que no existe uniformidad en las superficies en cuanto a colorido y dibujos, el levantamiento de una parte del revestimiento con el consiguiente gasto en materiales, mano de obra y tiempo que supone esta operación.
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-

La esencialidad de los perfeccionamientos que se preconizan, consiste en la creación de unas piezas o



283989

- teselas de un material extraordinariamente compacto y resistente, carente prácticamente de poder absorbente y que sin embargo es susceptible de fijarse permanentemente con cualquier tipo de mortero o aglutinante conocido, al tiempo que en la cara exterior dispone de un esmaltado del mismo material convenientemente tratado de manera que resulte totalmente impermeable y resistente, manteniéndose la conjunción de las piezas a tratar mediante adhesión por su parte posterior a una lámina de amplia perforación o entramado aligerado que permanece íntimamente unido a las piezas o teselas por una parte y que por la otra se integra en el cuerpo de ligazón.
- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- Se caracteriza el procedimiento objeto de la presente solicitud por la formación previa de una pasta básicamente formada por caolín en una proporción del cuarenta al cincuenta por ciento, y feldespató en proporción de veinticinco a treinta y cinco por ciento, a la que se agrega otro veinticinco a treinta y cinco por ciento de cuarzo, además de la suficiente cantidad de agua para permitir la mezcla y aglomerado, procediéndose al prensado de esta masa en operación posterior.
- Este prensado se efectúa indistintamente por cada uno de los elementos sueltos o teselas, o bien en planchas de las que en posterior troquelado se separan las



283989

5.-
10.-
anteriores, dependiendo este proceso de la capacidad de la instalación en la que haya de ser aplicada. En fase posterior, se tratan los elementos individualmente y por la cara en que ha de quedar vista, mediante barnizado superficial con un esmalte compuesto exactamente por los mismos elementos de formación del cuerpo de la pieza y en el que se ha introducido la modificación de proporcionar un exceso de feldespato al que se adicionan los correspondientes oxidos metálicos que determinan la coloración de la dicha superficie tratada.

15.-
20.-
Este tratamiento a base de barnices de la misma constitución que el material básico, determina la imposibilidad de cuarteamientos o alabeos, al tiempo que proporciona una perfecta impermeabilización de las teselas a las que confiere las mismas propiedades que una porcelana, en la condición de formar un cuerpo homogéneo en el que se imposibilitan totalmente las reacciones de diferentes signos inherentes en los revestimientos hasta ahora conocidos.

25.-
Los cuerpos alcanzados según el procedimiento que queda anteriormente descrito, se tratan subsiguientemente a su secado en hornos susceptibles de admitir sucesivamente unas atmosferas de integración oxidante, reductora y finalmente neutra, durante la permanencia de las piezas y en la cual la temperatura al-



283989

canzada es determinada por el grado de fusión de conos Seger comprendidos entre los números 8 y 14, alcanzando al grado de fusión de cono Seger nº 18 tal que para las porcelanas duras, cuando hayan de ser obtenidas pastas amarillentas o marfiladas.

5k-

Los elementos alcanzados, preferiblemente de dimensiones reducidas que permiten la determinación de diferentes mosaicos, se presentan adheridos sobre superficies laminares, precisamente por sus caras de unión, disponiéndose estas superficies con un gran volumen de perforaciones, de manera que el material aglutinante penetre perfectamente a través de las mismas perforaciones para realizar la unión pretendida, siendo indiferentemente esta lámina un enmallado con materias naturales o sintéticos e incluso láminas plásticas perforadas, dada la naturaleza de la unión alcanzada en la que el material de retención queda incluido en el aglomerante, sin que exista desprendimiento, lo que contribuye solamente a la obtención de una mayor resistencia del conjunto.

10.-

15.-

20.-

Fácilmente se comprenden las ventajas que reporta este sistema constructivo que en la colocación de los elementos logrados permite la perfecta comprobación de las teselas integrantes para la formación de figuras o combinaciones de colores, totalmente imposible de alcanzar con los procedimientos que presentan a las diversas piezas unidas sobre el soporte

25.-



2 8 3 3 8 9

- 5.- precisamente por la cara que ha de quedar vista. Por otra parte la disposición de las piezas sobre entramados o láminas de material sintético permite el empleo de materiales adhesivos de los tipos normales de yeso, cementos y sus correspondientes morteros, al tipo que colas artificiales, caseinas y cualquier otro conocido, debido a que la incapacidad de absorción de humedades elimina las limitaciones hasta ahora impuestas.
- 10.- La descripción que antecede permitirá comprender como pueden llevarse a la práctica los perfeccionamientos de referencia y las ventajas de los mismos, quedando cubiertas con la presente solicitud todas aquellas variantes evidentes para los entendidos en la materia, siempre que no alteren esencialmente sus características fundamentales.
- 15.-

N O T A

- 20.- Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la patente, así como la forma en que la misma puede ser llevada a la práctica, se hace constar que la concesión del privilegio de concesión de la PATENTE DE INTRODUCCION que se solicita, deberá recaer precisamente sobre las particularidades características de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 25.- 1a.- Procedimiento para la fabricación de un material de revestimiento, caracterizado por comprender la preparación de una mezcla homogénea de caolín en

283989



- 5.- proporción de cuarenta a cincuenta por ciento, feldes-
pato en proporción de veinticinco a treinta y cinco
por ciento y la misma magnitud de cuarzo triturado,
ligados con la cantidad necesaria de agua y que poste-
riormente almezclado y laminado de prensa de la masa
obtenida, se somete a troquelado y moldeo de pequeñas
piezas en teselas que son sometidas, en la cara que ha
de quedar vista, a un barnizado con un esmalte com-
puesto fundamentalmente de los mismos elementos de la
masa y en el cual se introduce la modificación de au-
mentar la proporción de feldespatos, adicionando a este
mismo producto óxidos metálicos que proporcionan la
coloración posteriormente a la cochura de los elementos
obtenidos en hornos herméticos en los que se someten
sucesivamente a atmósferas oxidante, reductora y neutra
en temperaturas comprendidas entre los grados de fu-
sión de los conos Seger característicos enmarcados en-
tre los números 8 y 14, para finalmente los elementos
obtenidos ser reunidos sobre una base a la que se adhie-
ren de manera permanente precisamente por la cara pos-
terior.

- 25.- 21.- Procedimiento para la fabricación de un ma-
terial de revestimiento, según la reivindicación 11,
caracterizado porque la base de soporte de la plurali-
dad de elementos de teselas convenientemente combinadas
en colores y matices, se presenta permeable al paso de
los materiales adherentes empleados, del tipo de morte-



283989

ros normales y aglutinantes especiales, en los cuales
ha de integrarse por empotramiento en la fijación del
conjunto.

5.-

3a.- Procedimiento para la fabricación de un ma-
terial de revestimiento, según las reivindicaciones
anteriores caracterizado porque la base de retención
de los diferentes elementos de tesela integrantes del
conjunto se constituye indistintamente por entramados
de fibras naturales sintéticas que determinan tejidos
de malla y en alternativa por finas láminas de mate-
riales sintéticos dotadas de una pluralidad de perfo-
raciones de diámetro adecuado a los fines propuestos
de paso del material de ligazón.

10.-

15.-

4a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MA-
TERIAL DE REVESTIMIENTO.

Todo conforme se describe y reivindica en la pre-
sente memoria descriptiva que consta de nueve hojas
escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 7 de Enero de 1.963