

- 2 - 285229



Es evidente que en la fabricación de losas de mármol, tanto para usos funerarios, como en fines decorativos, se ha partido siempre de mármoles valiosos por sus coloridos o veteados, siendo esta cualidad natural del mármol la que ha hecho que se destaque entre los materiales de construcción como el más noble, bello y valioso. Sin embargo, el mármol de por sí, no hubiera alcanzado su destacado valor, sino hubiera sido por la mano del hombre, del artista que con infinitos cuidados esculpía modelando los más diversos motivos ornativos, supervalorando así aquel material, hasta alcanzar los más altos precios.

Entre las aplicaciones de este material, se ha destacado y tomado ya carta de naturaleza, su utilización como lápidas funerarias o losas sepulcrales, y también como mesas, tableros de armarios, etc.etc. Pero de todas estas aplicaciones, son las primeramente citadas las que han adquirido un mayor predominio y prácticamente son de mármol la casi totalidad de lápidas y losas funerarias que se colocan actualmente en los cementerios y, como es lógico, esculpidas con los múltiples y variados motivos propios de su función, destacando como es natural los motivos religiosos.

Con nuestro nuevo procedimiento de fabricación de lápidas y losas de mármol se prescinde del esculpido o labrado artesano de la piedra, con lo cual, ya de por sí se consigue una economía realmente extraordinaria, puesto que la mano de obra artesana constituía el renglón económico más elevado. Al propio tiempo se consiguen unas condiciones externas de belleza, duración e inalterabilidad sensiblemente mayores que con el sistema conocido de labrar la piedra, garantizando la perdurabilidad de la lápida y la conservación de su aspecto.



to impecable, aún cuando esté expuesta a los rigores del sol
y demás elementos atmosféricos, que actualmente estropean
y ajan el mármol.

El tiempo en que se consigue una lápida con el
efecto óptico más absoluto de relieve, es infinitamente más
corto que siguiendo los métodos tradicionales.

Otro aspecto igualmente interesante de esta inven-
ción estriba en la utilización o empleo de cualquier tipo
de mármol, por corriente o poco vistoso que de por sí sea,
al cual fácilmente se le dará el aspecto y presentación de los
mármoles más costosos o raros.

Partiendo pues de cualquier tipo de mármol, y obte-
nida la pieza de las dimensiones predeterminadas para su pos-
terior empleo o utilización por los normales procedimientos
de aserrado, se inicia nuestro procedimiento de fabricación
con el apomazado de la pieza por su cara vista operación ésta
consistente en un lijado tendente a eliminar las tosquedades
o irregularidades que ofrezca dicha cara, producidas en la
cantera de donde se haya extraído. Esta primera fase consi-
gue asimismo dotar a toda la superficie tratada, de una poro-
sidad necesaria para las subsiguientes fases.

Seguidamente y sobre la cara del mármol apomazada
se delimitan los espacios y contornos exactos que en otra
fase posterior han de ocupar los motivos gráficos que, conve-
nientemente repartidos constituyen las imágenes o figuras
religiosas que en la forma de preparación antigua habrían
de ser esculpidos, tras lo cual se aplicará una capa de pin-
tura laqueada, cuando se desee que el color del fondo sea
distinto al natural que ofrezca la piedra. Esta pintura la-
queada con su color previamente elegido constituirá el fondo
cromático de la lápida o losa, y con el fin de que no se ex-
tienda a los espacios y contornos antes trazados, destinados
a los motivos gráficos que luego se han de superponer. se



les preserva durante la aplicación de la pintura con trepas o cartones de igual contorno.

75 Una vez haya quedado seca la pintura laqueada, se procede a la fijación en los espacios ya elegidos y que se hallan sin pintar, de aquellos motivos gráficos que representen los elementos religiosos propios de estas piezas de mármol, cuyo colorido, sombreado y retocado darán una exacta sensación del relieve de la figura labrada o esculpida.

80 En la siguiente fase se aplica sobre toda la cara de la lápida que estamos tratando de una capa de laca protectora que aisle a la pieza del poliéster que se aplica en la siguiente fase, constituyendo esta aplicación una imprimación de carácter uniforme que nivelará toda la superficie de la cara-vista.

85 A continuación y en la fase siguiente, cuando la pieza esté seca se procede a aplicar una nueva capa, esta vez de barniz de poliéster mezclado con un activador secante, cuyo producto, al secarse, deja una superficie áspera y, naturalmente, mate y sin brillo, por cuya razón, en la última fase, 90 la pieza de mármol será sometida a la acción de un finísimo abrasivo que elimine todas las precitadas asperezas, hasta conseguir una superficie perfectamente lisa, la que, por último, se someterá a un pulido final que proporcionará a la pieza de mármol un brillo extraordinario e imperecedero, de- 95 jándola lista para su colocación o uso.

100 Las capas sucesivas que se han aplicado sobre el mármol, en este procedimiento descrito quedan fijadas de forma total e indestructible sobre el mármol, preservando los motivos gráficos que, por transparencia de las últimas capas quedan perfectamente visibles y preservadas de una forma absoluta



del ataque de los accidentes atmosféricos.

Suficientemente descrita la naturaleza de todas y cada una de las fases de este procedimiento, sólo nos resta manifestar, que serán variables las aplicaciones de las piezas de mármol obtenidas con el mismo, así como su tamaño forma y colorido, siempre y cuando estas variaciones no afecter a la esencialidad del procedimiento que queda resumido en la siguiente

N O T A
= = = = =

110 Se reivindicán en la presente Patente de Invención, los siguientes puntos:

115 1º.-Procedimiento de fabricación de lápidas y losas de mármol, que se caracteriza porque la piedra previamente recortada en su contorno, se somete a una operación de apomazado que elimine las irregularidades que ofrezca la cara que ha de constituir la parte visible ornativa, y cuya operación crea en dicha superficie una porosidad tal que permita el fijado de una capa de pintura laqueada que se aplicará en la siguiente fase, no sin preservar previamente las partes que
120 hayan de ocupar los motivos gráficos que representan las imágenes religiosas que sustituyen a las figuras esculpidas y cuyos motivos gráficos se fijan sobre la piedra, después de haber quedado seca la capa de pintura laqueada, cuyo color constituirá el fondo cromático de la lápida o losa.

125 2º.-Procedimiento de fabricación de lápidas y losas de mármol, caracterizado porque en aquellos casos en que el color de la piedra sea apropiado, la capa de pintura laqueada de la precedente reivindicación, será sustituida por una capa de laca transparente que permita apreciar el natural
130 colorido del mármol.



135 3º.-Procedimiento de fabricación de lápidas y losas de mármol, caracterizado porque seguidamente se aplicará una imprimación o baño uniforme de la capa aislante que preserve los motivos gráficos cuya aplicación procurará la perfecta nivelación de la superficie de la lápida o losa.

140 4º.-Procedimiento de fabricación de lápidas y losas de mármol, caracterizado porque una vez haya quedado seca la capa aplicada, según la precedente reivindicación se procede a la aplicación de una capa de barniz de poliéster mezclado con un activador secante que, una vez seco deja una superficie áspera y con el fin de eliminar estas asperezas se procederá a una operación de lijado de aquellas mediante un abrasivo de finísimo grano, hasta conseguir una superficie completamente lisa y mate, que se someterá finalmente a la acción de pulido para conseguir el brillo propio de la pieza acabada. Y

145 5º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAPIDAS Y LOSAS DE MARMOL", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memorias.

Esta Memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 146 líneas.

Valencia, 15 Febrero 1963

Por autorización del interesado.