

285350.



285350

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de D. Jorge DE SALAS Lang, de nacionalidad española,
residente en MADRID, Goya, nº 7,

por:

“PROCEDIMIENTO DE COLORACION PARA PIEZAS DE CONSTRUCCION”.

5 La presente invención se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento para la coloración uniforme de bloques constructivos tales que paneles, bovedillas y piezas vibradas para la determinación de paramentos, de terminación realizada en la misma construcción.

Es cada día mayor el empleo de las construcciones prefabricadas a base de elementos que simplemente se superponen o ligan en la obra alcanzando excelentes resul-



10 tados en cuanto a la resistencia de los conjuntos, en tan-
to que los detalles estéticos y de remate, aconsejan pos-
15 teriores revocos y capas de pinturas, con lo cual, queda
prácticamente destruido el beneficio económico buscado.

En la construcción mediante métodos de prefabri-
cación, se han logrado grandes adelantos en cuanto a la
15 realización de los cuerpos de relleno y especialmente los
paneles que se interponen entre los elementos resistentes
para cerrar los huecos alcanzados, en tanto que, en los mis-
mos elementos resistentes, solamente alcanzan las venta-
jas que suponen las disminuciones en secciones con alcan-
20 ce de mayores resistencias lo cual, considerado desde el
punto de vista puramente mecánico, supone un gran alcan-
ce, y no así en el aspecto estético. Lo anterior, se re-
fiere a los elementos considerados como resistentes y en-
tre los cuales se incluyen ventajosamente los bloques, las
25 viguetas y pilares, en tanto en que la práctica de la cons-
trucción mediante elementos prefabricados, los cuerpos de
incorporación comprenden losetas, bloques, bovedillas, en-
marcaduras de puertas y ventanas y otros dispositivos se-
mejantes que hasta el momento presentan uniformemente la
30 misma coloración típica del cemento empleado como mate-
rial de fabricación básico y con la agravante de que este
cemento dispone de materiales de adición que perjudican
notablemente el aspecto de las superficies exteriores que
en la práctica han de ser posteriormente recubiertas de ma-
35 nera que no desmerezcan los paramentos de la construcción
en general.

La aplicación del procedimiento que se preconiza,
parte del amasado de los morteros a emplear para la
formación de los diversos elementos integrantes de la cons-
40 trucción y en cuyo amasado se incorporan materias coloran-



tes de cualquier origen y en proporciones prefijadas de acuerdo con las dosificaciones de las masas, las cuales naturalmente, varían según el método de aplicación, citándose la diferencia que existe en un hormigón simplemente
45 vertido y en todo caso pisado, que precisa una gran cantidad de agua que fluidifique la masa para que esta ocupe la totalidad de los detalles de los moldes o encofrados, en comparación con las masas destinadas a ser vibradas, en las que el contenido acuoso se reduce al límite, ya que
50 este contenido se limita a proporcionar un grado de humedad preciso para el fraguado del hormigón, en tanto que la ocupación de los espacios del molde se realiza solamente por la citada operación de vibrado.

Dadas las consideraciones anteriores, se comprende que para alcanzar una coloración uniforme de los diferentes elementos integrantes es necesario el previo ensayo de proporciones hasta alcanzar la pigmentación deseada en correspondencia con el tratamiento en la fabricación del cuerpo y entre los que se considera preferentemente, por
55 la cada día de mayor aplicación, el método de vibrado que pudiera dificultar el teñido correcto de la masa.
60

Para evitar el inconveniente anterior se ha tratado de realizar la coloración de los diferentes elementos integrantes en la formación de la mezcla, lo cual precisa
65 de tratamientos previos de impregnación y posterior de secado, que representan una considerable inversión de tiempo, mano de obra y almacenajes de permanencia durante los espacios de tiempo ocupados por las dichas operaciones, destacándose sobre lo anterior, que dado el diferente coeficiente de absorción por los materiales integrantes, la coloración nunca llega a alcanzar la uniformidad deseada. Por
70



75 ello se considera preferente una previa dilución de los
colorantes, sean de origen mineral o vegetal, en el agua
adicionada a la mezcla en la amasada, de manera que esta
cantidad de agua, que como queda anteriormente indicado,
no es absorbida nada más que por los materiales fragua-
bles, y uniformemente en la sola operación de vibrado, de-
termina que la tonalidad siempre sea la misma en el mate-
rial de ligazón y por tanto en la integridad del cuerpo
80 alcanzado.

Se considera preferente en la aplicación del
procedimiento, que los colorantes, diluidos o nó, se in-
corporen a los áridos utilizados, precisamente en las cu-
bas de amasado, para la obtención de una distribución to-
talmente homogénea.
85

Vistas, pues, las innumerables ventajas que su-
pone la construcción de paramentos que quedan totalmente
terminados con la superposición y unión de piezas de ma-
tices y colores totalmenté uniformes, el recurrente desea
le sea otorgada la explotación exclusiva del nuevo proce-
dimiento para la coloración de piezas para la construcción,
mediante la correspondiente PATENTE DE INVENCION conforme
y al amparo de lo dispuesto en el vigente Estatuto sobre
Propiedad Industrial.
90

95 Todo aquello que sea accesorio en la realización
del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modifica-
ciones, y las cuestiones de formas, dispositivos y máqui-
nas empleadas en la ejecución de la invención, deberán to-
marse como de orden secundario, pudiéndose emplear aque-
llos que mejor convenga en tanto no alteren fundamental-
mente a las particularidades características.
100

285350



N O T A

Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera en que la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo
105 las siguientes particularidades sobre las que ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

1ª.- Procedimiento de coloración para piezas de construcción, caracterizado esencialmente por la incorporación de una materia de origen mineral y/o vegetal de
110 propiedades colorantes en su dilución en los líquidos adicionados a las proporciones de áridos empleados en las cantidades prefijadas, y mezclados en amasadoras, para su posterior vertido en los moldes que han de comunicar la
115 forma resistente en que se disponen en la edificación, y en los cuales moldes, la dicha masa experimenta un proceso de asentamiento mediante vibrado de homogeneización.

2ª.- Procedimiento de coloración para piezas, de construcción, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la absorción de los líquidos coloreados se efectúa sola y exclusivamente en los productos que absorben la
120 cantidad de disolvente utilizado para el posterior fraguado, a manera de alcanzar la uniformidad de pigmentación en la masa de ligazón entre los referidos áridos.

= 6 =

285350

22



125

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE COLORACION PARA PIEZAS
DE CONSTRUCCION".

Todo según queda expuesto en la precedente Memo-
ria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por
una sola cara.

Madrid, 22 de Febrero de 1963

P.A.

Medardo Sordo
P. O.