



286 284

2862 84

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años en España, por " UN PROCEDIMIENTO
PARA FABRICAR PIEZAS CERAMICAS, PREFERENTEMENTE
AZULEJOS ".-

a favor de

CERAMICA DOMINGUEZ DE LEVANTE, S. A. (CEDOLESA),
entidad de nacionalidad española

domiciliado en VALENCIA, calle Gobernador Viejo, 9

Fuente de Origen: SACMI, entidad residente en
MILANO (Italia).-



286284

La Patente de Introducción que se solicita reúne las condiciones que determina el Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

Los procedimientos usuales para fabricación de piezas cerámicas, en especial para fabricación de piezas que se constituyen a base de una variedad específica de tierras denominadas cerámicas, preconizan, por lo común, una serie de fases operativas que se inician con la molturación del componente térreo. Sigue a esta operación inicial el tamizado de las tierras molturadas, su disposición en un depósito de humectación, un nuevo tamizado clasificatorio y, finalmente, su conducción a los silos para ser posteriormente sometidas a la acción de una prensa cuyo punzón percute o penetra en un molde preestablecido receptor del componente térreo ya tratado.

Las tierras denominadas cerámicas poseen unas cualidades específicas que, como es sabido, las hacen ventajosamente aptas para la función a que se destinan. En síntesis, las cualidades naturales de los aludidos componentes vienen a compendiarse en una sensible cohesión de sus moléculas, en una especial resistencia a la humedad una vez convertidas en pieza ó resultado industrial y en un mínimo coeficiente de dilatación a la acción de la elevada temperatura que establece su cochura. Empero, la fabricación de piezas cerámicas, en especial azulejos, lleva implícito, al efectuarse bajo el módulo de una especie única de componente térreo, el considerable dispendio de tiempo, energía y materia prima que supone en sí el tratamiento mecánico a que hemos aludido y, en particular, la utilización exclusiva de un componente como



286734

parte integrante de la pieza cerámica. De aquí se sigue, considerando además la necesaria coloración que debe conferirse a la masa íntegra del componente, que el proceso de fabricación de piezas cerámicas es, en la actualidad, harto laborioso y antieconómico.

Entonces, el estudio de las propiedades de las tierras cerámicas inferiores ha permitido establecer la conclusión de que, ocasionalmente sin ser sometidas a ningún tratamiento industrial previo y, más aún, siendo sometidas a dicho tratamiento, constituyen, amalgamadas con variedades específicas de pastas cerámicas de cobertura, un ventajoso núcleo que, sometido a percusión, viene a conservar, inalterables, las propiedades de las pastas cerámicas empleadas como revestimiento.

Según se desprende del enunciado, la solicitud que nos ocupa viene a referirse a un procedimiento para fabricar piezas cerámicas, preferentemente de las denominadas azulejos. Al efecto, el procedimiento que nos ocupa presenta la característica fundamental de dividir la operación de llenado del molde sobre la prensa en dos fases distintas y sucesivas, a cuyo efecto se dispone en el interior del molde, por medios cualesquiera y en el ciclo de una primera fase operativa, una proporción de tierra, subsidiariamente cerámica, de manera que ocupe ventajosamente la parte inferior de aquel molde, para situar entonces sobre la aludida tierra, en el curso de una segunda fase operativa, una proporción de cualquier variedad específica de pasta cerámica, potestativamente coloreada, que viene a recibir directamente la percusión del punzón de la correspondiente prensa amalgamándose con la primera tierra para constituir simultáneamente la capa super-

286284



ficial de la pieza así obtenida.

La realización industrial del procedimiento descrito ofrece, en último análisis, una serie decisiva de ventajas. En efecto, el empleo de tierra inferior, preferentemente tratada, como núcleo de la pieza obtenida, lleva implícito un ahorro considerable de pastas o tierras cerámicas superiores, en tanto la disposición superficial sobre aquel núcleo de una variedad específica de pasta cerámica, permite el posterior empleo de la capa de barniz de acuerdo con la coloración previa que presente la capa superficial de la pieza que, además, presenta todas las características de aquellas que se obtienen por los procedimientos habituales.

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es lo que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

1.º UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS, PREFERENTEMENTE AZULEJOS, que consiste fundamentalmente en dividir la operación de llenado del molde sobre la prensa en dos fases distintas y sucesivas, a cuyo efecto se dispone en el interior del molde, por medios cualesquiera y en el ciclo de una primera fase operativa, una proporción de tierra subsidiariamente cerámica de manera que ocupe ventajosamente la parte inferior de aquel molde, para situar entonces sobre la aludida tierra, en el curso de una segunda fase operativa, una proporción de cualquier variedad específica de pasta ce-

2 862 84



rámica, potestativamente coloreada, que viene a recibir directamente la percusión del punzón de la correspondiente - prensa amalgamándose con la primera tierra para constituir simultáneamente la capa superficial de la pieza obtenida.

2.ª Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PIEZAS CERAMICAS, PREFERENTEMENTE AZULEJOS ".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 21 de Marzo de 1963.

ALFONSO UNGRIA

P.P.
[Handwritten signature]

95

100

105