





10 brimiento de superficies de edificios. En síntesis, el  
procedimiento conocido empleado ahora, consiste en la  
preparación de una mezcla de granito, cemento blanco y  
un colorante de una tonalidad lo mas parecida al granito,  
mezclando tambien algunas veces polvo de marmol, todo  
15 lo cual se amasa con agua, enluciendo con ello la pared,  
cuyo enlucido se golpea con una fina paletina de las co-  
rrientemente empleadas para enlucir. Después de efectua-  
do dicho enlucido y de dejar que fragüe un poco, se pro-  
cede al lavado lanzando agua pulverizada sobre el enlu-  
cido, cuyo lavado se viene realizando con el agua tomada  
20 de la instalación de suministro de agua potable, o bien  
con una bomba de las existentes en el mercado, sin lle-  
gar nunca a una presión de 3 kgs. por cm<sup>2</sup> de lanzamiento  
del agua.

25 El citado procedimiento presenta notables in-  
convenientes que limitan considerablemente su aplicación.  
En primer lugar, es difícil conseguir una limpieza y uni-  
formidad de tonos en las superficies recubiertas, pues  
a causa de la poca presión del agua, siempre quedan zonas  
30 en las que las pastinas entre los granos no se han des-  
prendido, quedando visibles, lo cual da lugar a sombras  
y manchas que afean el acabado, y aunque a base de muchas  
pasadas o lavadas puede lograrse el desprendimiento de la  
totalidad de la pastina, el procedimiento resultaría en-  
35 tonces notablemente encarecido por el mucho tiempo in-  
vertido, por lo que generalmente no se recurre a ello.  
Tambien tiene el inconveniente de que el granito no queda  
suficientemente sujeto, siendo la causa de que se pro-  
duzcan fallos y caída de granos en la operación de lavado.



40

Después de un análisis detenido de los referidos inconvenientes y tras muchas pruebas, se ha llegado a los perfeccionamientos objeto de la invención, con los cuales se logra eliminar totalmente las dificultades enunciadas, consiguiendo superficies limpias y uniformes en cuanto a tono y acabado, y sin fallos por desprendimiento de granos, con la particularidad de no encarecer el proceso de revestido y lavado, que si cabe es mas rápido y de mayor rendimiento que el actualmente empleado.

45

50

Los perfeccionamientos que motivan la invención afectan a las tres principales fases operativas del proceso. En la primera de formación de la mezcla, se altera ésta preparando una composición especial como sigue: primeramente se forma un preparado a base de:

55

Cemento gris de entre un 90 a un 60%.

Cal apagada en polvo de entre un 5 a un 20%.

Silicato de entre un 5 a un 20%.

todo lo cual es amasado con agua.

60

Comprende tambien otro preparado compuesto por Granito de entre un 50 a un 70%.

Mezcla de cemento gris, cal apagada, silicato y agua según el preparado anterior de entre un 50 a un 30%.

65

lo cual se amasa tambien suficientemente hasta lograr una mezcla homogénea.

La primera mezcla de cemento gris, cal apagada y silicato, se aplicará sobre la superficie a recubrir, disponiendo sobre ella una capa relativamente fina, para aplicar luego sobre ésta, la argamasa constituida con la primera mezcla y el granito.



70

La segunda fase operativa de aplicación de la mezcla que lleva el granito, queda también modificada, puesto que de acuerdo con estos perfeccionamientos, después que se ha aplicado la mezcla con el granito, se somete éste a una operación de vibrado utilizando para ello una paleta especialmente ideada, consistente en una gruesa y pesada plancha, por ejemplo de entre 3 a 10 mm. de espesor y de entre 10 a 20 cms. de ancho por 15 a 35 de largo, preferentemente con el extremo redondeado y de un peso de 750 grs. a 1'5 kgs. con cuya pesada paleta se golpea el enlucido produciendo sobre el granito una especie de vibrado que lo incrusta y adhiere a la base de argamasa, a la vez que produce en los granos un ordenamiento desplazándolos hasta que establecen contacto unos con otros, de modo que se consiguen evitar los desprendimientos de granos.

75

80

85

Finalmente, la tercera operación de lavado de esta clase de procedimientos, se ve alterada según estas mejoras, al realizar el lanzamiento del agua pulverizada a una presión de entre 6 a 10 kgs. por  $\text{cm}^2$ , para lo cual se toma el agua de un compresor o se le da tal presión mediante una bomba de pistón, aunque resulta más práctico el uso del compresor. De este modo, el proceso de lavado es más rápido, pero sobre todo, se consigue que se desprenda fácilmente toda la pastina existente entre los granos, dejando a éstos totalmente descarnados y bien visibles, ofreciendo una superficie granulosa limpia de pastina, muy uniforme y regular, sin manchas o zonas de tonos más oscuros que otros, cosa no conseguida hasta ahora con el procedimiento conocido.

90

95



100

Una vez descrita la naturaleza de los perfeccionamientos objeto de esta Patente, conviene hacer constar que éstos podrán realizarse con los medios manuales o mecánicos mas apropiados y con la posible variación de porcentajes y presiones dentro de los límites especificados, para su adaptación a cada caso, todo ello siempre que no se modifiquen las características esenciales que se resumen en la siguiente

105

N O T A

110

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

115

1º.- Perfeccionamientos en el procedimiento de revestimiento de superficies de edificios con granito lavado, caracterizado por la formación de dos preparados, uno de los cuales se compone de cemento gris en la proporción de entre 60 a 90%; de cal apagada en la proporción de entre 5 a 20% y de silicato en la proporción de entre 5 al 20%, todo ello mezclado y amasado con agua, con cuya argamasa se recubre la superficie que se ha de revestir, formando sobre ella una fina capa, sobre la cual se aplica posteriormente una composición constituida por un 50 a un 70% de granito y por un 50 a un 30% de la mezcla de cemento gris, cal apagada y silicato anteriormente citada, todo ello amasado conveniente.

120

125

2º.- Perfeccionamientos en el procedimiento de revestimiento de superficies de edificios con granito lavado, caracterizado porque una vez aplicada sobre la superficie la mezcla conteniendo el granito, se somete ésta a una operación de vibrado, golpeando dicha superficie

287134

76



130 con una gruesa y pesada paleta especial de extremo prefe-  
rentemente redondeado o similar, de tal modo que el peso  
y fuerza de los golpes de la paleta vibran los granos y  
los incrustan fuertemente en su lecho de asentamiento evi-  
tando fallos.

135 3º.- Perfeccionamientos en el procedimiento de  
revestimiento de superficies de edificios con granito la-  
vado, caracterizado porque después de dejar que fragüe  
algo la mezcla de granito aplicada sobre la superficie  
y vibrada a golpes según las anteriores reivindicaciones,  
140 la operación de lavado se realiza lanzando el agua pulve-  
rizada sobre las superficies enlucidas a una presión que  
puede oscilar entre 6 a 10 kgs. por  $cm^2$ , obteniendo di-  
cha presión mediante un apropiado compresor o con bomba  
de pistón, de tal modo que se elimina totalmente la pasta  
145 que recubre los granos así como la existente entre ellos  
dejando totalmente visible el granito en forma limpia y  
libre de sombras o manchas. Y

150 4º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO DE  
REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES DE EDIFICIOS CON GRANITO LA-  
VADO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines  
industriales a lo descrito en la precedente memoria des-  
criptiva.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o  
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 152  
líneas.

Valencia, 30 de marzo de 1963

Por autorización del interesado.-