

300993

93 JUN



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus
territorios y plazas de soberanía, a favor de:

HIJO DE E. F. ESCOPET, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona,
Ronda Universidad, núm.20, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BAL-
DOSAS".

=====



300993

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en la fabricación de baldosas. - - - - -

- 5. Específicamente dichos perfeccionamientos se refieren a la construcción de unas baldosas con cualidades aislantes, tanto acústica como térmicamente, para lo cual la base de soporte se construye con una nueva técnica constitucional, que le confiere las aludidas cualidades, al tiempo que mantiene las cualidades de resistencia a la abrasión, así como la impermeabilidad y el aspecto estético de las baldosas constituidas según el pavimento conocido por "terrazzo" o baldosa hidráulica. - - - - -
- 10.

- De acuerdo con las precedentes premisas se han desarrollado los perfeccionamientos objeto de la presente patente los cuales, esencialmente, se caracterizan por el hecho de que la base de soporte de la misma está constituida substancialmente por un compuesto del grupo que comprende los productos bituminosos, las resinas y el caucho, solos o con cargas inertes tales como arena, arenillas, aserrín y otras, cuya base de soporte se solidariza íntimamente con la base de utilización constituida por materiales pétreos aglomerados con cemento y moldeados bajo presión, con o sin vibrado, determinando esta base la cara vista de la baldosa una vez realizadas
- 15.
- 20.
- 25. operaciones de acabado. - - - - -

300993



Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente una forma de realización de la presente patente, la cual, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser interpretada como desprovista de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - -

5.

Por una parte se lleva a cabo una mezcla de un producto bituminoso, tal como el asfalto, con una carga inerte tal como la arena, con lo cual, ya sea en caliente o en frío según la preparación del asfalto, se obtiene una masa apropiada para ser moldeada por prensado. - - - - -

10.

Por otra parte se prepara una mezcla de materiales pétreos, tales como mármol troceado, granito u otros, con cemento, colorantes pigmentarios y agua, con lo que se obtiene una masa apta, también para ser moldeada por prensado. - - - - -

15.

A continuación se vierte en un molde "ad hoc", la masa preparada en segundo lugar, hasta llenar a medias la altura del molde, en este momento se produce o no un vibrado de dicha masa en orden a conferirle un mayor grado de compacidad que el alcanzado por el simple vertido y apisonado manual. A continuación se vierte sobre dicha masa, la masa preparada en primer lugar, la cual es a su vez apisonada, tras lo cual se procede al prensado del conjunto, en las condiciones precisas para conseguir la máxima compacidad.

20.

25.

Seguidamente se desmoldea la baldosa y se almacena para su fraguado, y, transcurrido el tiempo necesario

300993 13



para el mismo, se procede al acabado de la baldosa, previa selección de las defectuosas, mediante desbastado de la cara vista, rectificando de los cantos y pulido de la citada cara vista, o con otras operaciones o tratamientos según como se desee la superficie de las baldosas. - - - - -

5. Con ello se obtiene una baldosa cuya base de soporte es aislante, dada su estructuración, y cuya base de utilización es resistente y ornamental, en el grado en que lo es un "terrazzo". - - - - -

10. Resulta evidente que análogo proceder se llevará a cabo cuando la base de soporte sea de resina o de caucho, debiendo en estos casos realizarse una polimerización de la primera o un vulcanizado del segundo, complementarios de las demás operaciones descritas. - - - - -

15. Las cargas podían ser varias de las habituales, incluso aserrín de madera, con lo que en este último caso se consigue una disminución de peso, muy importante en los fletes. - - - - -

20. Habiendo descrito suficientemente las características de los perfeccionamientos según la presente patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, materiales empleados y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad que es la que se concreta en la primera reivindicación que sigue. - - - - -



N O T A

3 0993

Se declaran de novedad y propiedad para España,
las siguientes: - - - - -v-

REIVINDICACIONES

- 5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas, caracterizados por el hecho de que la base de soporte de la misma está constituida substancialmente por un compuesto del grupo que comprende los productos bituminosos, las resinas y el caucho, solos o con cargas inertes tales como arena, arenillas, aserrín y otras, cuya base de soporte se solidariza intimamente con la base de utilización constituida por materiales pétreos aglomerados con cemento y moldeados bajo presión, y con vibrado potestativo, determinando esta base la cara vista de la baldosa una vez realizadas las operaciones de acabado. - - - - -
- 10.
- 15.

2. "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS". - - - - -

- 20. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

13 JUN 1964