



301 414

MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a la solicitud de registro de
PATENTE DE INVENCION
a favor de

D. GONZALO RODRIGUEZ RUBIO, de nacionalidad española,
residente en ANDORRA (TERUEL), Carretera Alloza, 14
y por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AZULEJOS EN FRIO.

- o - o - o - o - o - o -

Es objeto de la presente solicitud de registro
de Patente de Invención un procedimiento de fabricación
de azulejos, en cualquier tamaño, forma o color, con su
superficies perfectamente brillante y sin que sea preciso
5 someterlo a tratamientos térmicos ni a operaciones de pu-
limentado.

Actualmente, por los procedimientos conocidos se
obtiene el azulejo mediante la preparación de lo que da
en llamarse "galleta" que consiste en unos trozos de me-
10 didas determinadas que se obtienen de una emulsión de ar-
cilla y agua, trozos que una vez secados pasan a un hor-
no de cocción que constituye la primera fase del trata-
miento. Una vez sacado del horno estos trozos denomina-
dos galleta, son rociados por una de sus caras con una
15 capa de porcelana, pasando seguidamente a otro nuevo tra-
tamiento térmico en aquel horno de cocción, pasado el

30:11A



cual quedan dispuestos los azulejos para su uso en el mercado.

20 El procedimiento que se trata de patentar y que
ha de emparar la presente solicitud de registro de Patente de Invención, elimina todo tratamiento térmico y simplifica en extremo las operaciones a seguir, para obtener mediante el mismo azulejos de óptima calidad y sin necesidad de pulido ni otra posterior operación conseguir superficies brillantes coloreadas o no, e incluso con la ornamentación adecuada y todo ello en la única y simple operación en que se basa el procedimiento.

25 Este procedimiento consiste en preparar una mezcla a base de un supercemento, o de un cemento aluminico u otro de fraguado rápido, con arena fina y una vez obtenida esta mezcla verterla sobre un molde de fondo extremadamente pulimentado, de acero, plástico, vidrio o cualquier otro material adecuado, mezcla que habrá sido previamente coloreada o no según se quiera obtener azulejos
30 de un color u otro.

35 Una vez vertida esta capa inicial de mezcla sobre el molde, se procede al vibrado del mismo para que quede perfectamente igualada la capa y se desprendan cuantas burbujas de aire pudiera contener la mezcla, a fin de uniformar ésta. Una vez hecha esta operación se procede a
40 llenar por completo la capacidad del molde con un mortero del mismo supercemento o cemento empleado, pero con arena granulada, y una vez hecha esta segunda operación se procede a un vibrado rápido y enérgico del molde durante
45 algunos minutos y terminado que sea esta operación vibratoria se dejan en reposo el molde durante 24 horas apro-



30:414

rimadamente.

50 Transcurrido este periodo de tiempo se procede al desmoldeo y queda la pieza obtenida en espera del fraguado definitivo durante 15 o 20 dias.

55 Mediante estas operaciones se obtiene un azulejo de cara brillante y gran resistencia, logrado mediante un método mucho menos complejo que el habitual y más económico que el azulejo convencional, sin presentar a pena diferencias en sus características intrínsecas y en su forma y presentación.

60 Al formarse por moldeo directo y en frio, circunstancia ésta que abona la novedad y utilidad de la invención el citado azulejo de pasta, permite obtener sobre la cara brillante cualquier huella o dibujo que previamente haya sido tallado en el fondo del molde, por lo que no requiere ninguna operación posterior para el logro de esta circunstancia ornamental.

65 En resumen, reivindica el recurrente en virtud de la presente solicitud de registro de Patente de Invención, el privilegio exclusivo de fabricación, venta y explotación industrial, en España y sus posesiones, por el plazo de 20 AÑOS segun determina el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial del objeto de la misma, el cual
70 queda esencialmente caracterizado por las siguientes

NOTAS.- REIVINDICACIONES

75 PRIMERA.- Procedimiento de fabricación de azulejos en frio, esencialmente caracterizado por la circunstancia de que previamente preparada una masa formada por un supercemento o un cemento aluminico luminoso u otro de fraguado rápido, con arena fina, masa que se colorea o no, según se



quiera que tenga esta circunstancia el azulejo, se vierte en moldes que han de determinar la forma y tamaño del azulejo dicha masa, hasta determinado punto de su capacidad y sin llenar por completo el molde, sometiendo estos seguidamente a un vibrado rápido para igualar dentro del molde la capa de masa eliminando a ésta de las burbujas de aire que la misma pudiera contener.

80
85
90
95
SEGUNDA.- Procedimiento de fabricación de azulejos en frío, tal y conforme se describe anteriormente y esencialmente - caracterizado por la circunstancia de que una vez terminada la primera fase de vibrado, se procede a llenar el molde con otra masa formada por el mismo supercemento o cemento que se empleará en la primera o cualquier tipo de cemento más arena granulada, y una vez repleta la capacidad de aquel molde, se le somete a un nuevo vibrado rápido y enérgico y una vez efectuado éste se dejan en reposo aquellos recipientes durante un periodo aproximado de 24 horas, transcurrido el cual se procede al desmoldeo del azulejo y se le deja en espera del fraguado definitivo durante el tiempo que sea preciso para ello, no superior a 20 días.

100
105
TERCERA.- Procedimiento de fabricación de azulejos en frío, tal y conforme se describe en las anteriores reivindicaciones y asimismo esencialmente caracterizado por la circunstancia de que para obtener elementos ornamentales en la cara externa del azulejo, se puede disponer en el fondo de los moldes cualquier huella o dibujo tallado en el mismo, lo que permite ser reproducido exactamente en la cara brillante del azulejo, sin ninguna otra operación posterior.

CUARTA.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AZULEJOS EN FRIO.

- 5 -

301414



Todo tal y conforme se describe en la anterior Memoria descriptiva que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 25 de Junio de 1.964.

P. A.