

302 087



MEMORIA DESCRIP T I V A

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Antonio Oliver Encinas, de nacionalidad española.

Residente en GRANOLLERS (Barcelona). - Carbo, 38

p o r :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEDRA ARTIFICIAL DE TIPO ORNA
MENTAL".

302087



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento de fabricación de piedra artificial de tipo ornamental para viviendas, jardines, escaleras, etc., etc.

10.- La finalidad del invento es la fabricación de un nuevo tipo de piedra artificial que asemeja los paramentos rocosos existentes en las altas montañas y acantilados, es decir, el tipo de roca carcomida por los elementos, cuya superficie presenta orificios y concavidades.

15.- Dicho tipo de piedra natural tiene evidentes características para su aplicación en ornamentación pero sin embargo resulta muy cara, especialmente si se tiene en cuenta que es difícil conseguir trozos de piedra cuya superficie sea sensiblemente plana o que presente cierta uniformidad, ya que al cortarla pierde, como es lógico, sus características estéticas.

20.- Por consiguiente, el presente invento tiene gran importancia tanto de tipo económico como práctico, ya que con un coste de fabricación reducido permite obtener paramentos pétreos de la configuración deseada y en las dimensiones requeridas para su aplicación directa.

25.- La piedra artificial conseguida es resistente a los agentes atmosféricos, susceptible de incorporar un colorante, lo que permite combinaciones de colores imposibles de conseguir con las piedras naturales.

30.- Por otra parte, permite ser construída en losas de dimensiones normalizadas facilitando así notablemente su aplicación.

302087 JUN



pudiendose asegurar con toda verisimilitud, que en el caso presente la piedra artificial supera a la natural.

El procedimiento se basa en el moldeado de una masa compuesta fundamentalmente por cemento blanco, piedra natural,

35.- arena y agua en moldes de caucho cuya superficie interior presenta la forma correspondiente a la conformación de la superficie que se desea obtener.

La masa es sometida dentro del molde a una vibración hasta conseguir que se reparta uniformemente y llene todos los huecos
40.- de manera que una vez fraguado el hormigón se obtiene la pieza con la conformación deseada.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el privilegio solicitado, se describe a continuación un ejemplo práctico para su realización
45.- industrial, el cual solo se incluye con carácter meramente informativo y por consiguiente, no exhaustivo del invento.

En un recipiente apropiado se realiza una mezcla que tiene como componentes: una parte de cemento blanco por cada tres partes de polvo de piedra natural, que con la correspondiente adición de agua se mezcla homogeneamente, por ejemplo, en una máquina centrifugadora, obteniendo una pasta.
50.-

Aparte se realiza un hormigón utilizando como componentes una parte de cemento normal por cada cuatro partes de arena.

Los moldes empleados son preferentemente de caucho, o también, de una materia plástica apropiada y tienen como característica especial, el presentar en su fondo una serie de salientes o rugosidades destinadas a formar las cavidades características de la superficie de la piedra artificial que se fabrica.
55.-

En moldes de dichas características se vierte en primer
60.- lugar la pasta de cemento blanco y piedra natural pulverizada,

302087



de manera que se forma una capa en el fondo hasta cubrir los citados salientes y rugosidades.

Seguidamente se vierte el hormigón realizado a base de cemento normal hasta que se enrase el molde, de manera que esta
65.- segunda masa queda superpuesta a la primera que cubre el fondo.

Sometido el conjunto a un movimiento vibratorio y prensado se consigue una mayor homogeneidad en la masa de los elementos componentes.

Después se deja fraguar la masa, de manera que una vez
70.- solidificada y extraída del respectivo molde se tiene una pieza de piedra artificial que presenta una de sus superficies formada por el hormigón de cemento blanco y piedra pulverizada y el resto de hormigón normal; cuyas piezas deben ser remojadas o humedecidas hasta el momento de su colocación para que el hor-
75.- migón no se quema.

REIVINDICACIONES

1ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEDRA ARTIFICIAL DE TIPO ORNAMENTAL" que se caracteriza porque en moldes, realizados en caucho o materia plástica apropiada, que presenta la
80.- superficie en su fondo compuesta por salientes o rugosidades convenientemente distribuidos, se vierte en primer lugar un hormigón formado por cemento blanco y polvo de piedra natural, con o sin adición de colorante, el cual recubre toda la superficie del fondo y, a continuación, un hormigón formado por ce-
85.- mento normal y arena, hasta enrasar el molde, sometiendo seguidamente la masa a prensado y vibración para su mejor homogeneización, obteniendo, una vez fraguados ambos hormigones superpuestos, piezas que presentan su superficie anterior con la conformación prevista y realizada en piedra artificial y el resto
90.- en hormigón.

302087



2ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEDRA ARTIFICIAL DE TIPO ORNAMENTAL".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de noventa y cinco líneas, incluidas éstas.

Madrid, 14 de Julio de 1.954.-

ANTONIO GARCIA
S. P.