

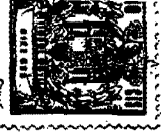
302184



Las piezas de piedra artificial que actualmente se conocen, y especialmente las realizadas por la técnica de moldeo de morteros fraguables, precisan de una complicada elaboración de carga para la obtención de una capa coloreada, que es la que ha de quedar vista, y otra resistente del mismo moltero. En alternativa, las piezas se obtienen directamente con el mortero natural, para posteriormente a la extracción del molde experimentar un tratamiento superficial que las hace aptas para el uso. Tanto en uno como en otro caso, las piezas alcanzadas presentan una excelente resistencia y un magnífico aspecto, pero este se conserva sólomente en el tiempo que tardan las piezas en verse sometidas a un desgaste o abrasión desusados, por lo que aparece la capa resistente de mortero de cemento en contraste con las zonas que mantienen la pigmentación.

Por otra parte, las piezas en forma de losas, losetas o mosaicos, han de tratar de imitar en lo posible y en la cara que ha de quedar vista, el aspecto natural de la piedra que imitan, para lo cual se preparan moldes con un fondo rugoso en imitación de los mismos veteados de la piedra natural, siendo estos fondos alcanzados por diferentes procedimientos, pero con el inconveniente común de que la retención provocada por la mismas rugosidades, ocasiona en el desmoldeo un porcentaje muy elevado de piezas la rotura de crestas, deformando el aspecto natural deseado, con lo que desde el mismo momento de la fabricación pueden ser consideradas como defectuosas.

Los perfeccionamientos a que se refiere la presente solicitud de registro como Patente de Invención, tratan precisamente de evitar los inconvenientes señalados, obteniendo piezas perfectas en la integridad de la fabricación, y cuyas piezas con susceptibles de resistir cualquier tratamiento de



302184

uso, por rudo que sea este, sin que llegue en caso alguno a producirse una desigualdad de pigmentación.

40

Las ventajas preconizadas se alcanzan con el empleo de morteros fraguables con adición de áridos de tipo semi-noble tal como es el polvo de mármol al que se adiciona cemento blanco en la proporción de doscientos cincuenta kilos de éste por metro cúbico de polvo de mármol, para la obtención de una masa a la que se agrega colorante en polvo a base de óxidos metálicos. Las distintas tonalidades dentro de cada color básico se obtendrán agregando cantidades distintas de dichos compuestos minerales hasta un total máximo de veinticinco por ciento del peso del cemento. Una vez obtenida esta mezcla se amasa por medio de mezcladora mecánica, agregándole agua en cantidad suficiente, para obtener una mezcla homogénea en su colorido, y a la vez, un producto plastificante y suavizante del hormigón, tal como el dehidol-25 en proporciones de 0'02 á 0'04 % según los casos.

45

50

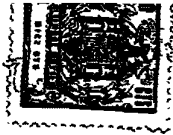
55

60

65

Una vez obtenido el hormigón coloreado homogéneamente, se procede a la fabricación de las piezas por el sistema de compresión en prensa hidráulica, movida por acumulador y trabajando a presiones de cien a ciento veinticinco atmósferas y con moldes que comprenden unas placas sueltas que actúan de suelas para la obtención de la superficie rugosa, y que por quedar totalmente independiente de la solera y marco del mismo molde, permite un desmoldeo eficaz, admitiéndose la posibilidad de la incorporación en el interior del molde de crucetas que proporcionan una separación en la superficie para alcanzar más de una pieza simultáneamente. Naturalmente en este caso, el tapón de presión del molde previene unos ranurados en los que encastran los extremos de los tabiques de la cruceta evitando la formación de rebabas.

Una vez obtenida la pieza, se deja fraguar en una



302304

70 cámara húmeda durante un periodo mínimo de 25 á 30 días,
al cabo de las cuales quedan las piezas útiles para su em-
pleo.

75 Todo aquello que sea accesorio en la realización
del procedimiento descrito, y las cuestiones de formas, dis-
positivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la inven-
ción, deberán tomarse como de orden secundario, pudiendose
emplear aquellas que mejor convenga, en tanto no alteren fun-
damentalmente las particularidades características.

80 Los términos en que queda redactada esta Memoria,
son ciertos y fiel reflejo del procedimiento descrito, de-
biéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitati-
va.

N O T A :

85 La PATENTE DE INVENCION que se solicita, deberá
recaer precisamente sobre las particularidades característi-
cas de las siguientes reivindicaciones:

90 1ª.- Procedimiento de fabricación de piezas pren-
sadas de piedra artificial, c a r a o t e r i z a d o por-
que la masa empleada para la obtención de las dichas piezas
consiste en un mortero fraguable compuesto por polvo de már-
mol con adición de cemento blanco y en la proporción de dos-
cientos cincuenta kilos de este por metro cúbico de polvo
95 árido, con incorporación a la citada masa de colorantes en
polvo a base de óxidos metálicos en proporciones variables
según la tonalidad a alcanzar dentro de cada color básico y
en proporción total máxima de un veinticinco por ciento del
peso de cemento.

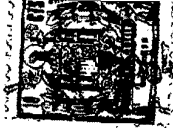
3.218417



100 2ª.- Procedimiento de fabricación de piezas prensadas de piedra artificial, según la reivindicación anterior caracterizado porque la masa alcanzada es tratada en amasadoras mecánicas con adición de agua hasta la obtención de una homogeneización de color, adicionándose en esta fase una cantidad comprendida entre 0'02 y 0'04 % de un producto plastificante y suavizante del hormigón, tal como puede ser el dehidol-25.

105 3ª.- Procedimiento de fabricación de piezas prensadas de piedra artificial, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el mortero fraguable es sometido a compresión en máquinas-prensas hidráulicas de tipo de acumulador y de funcionamiento entre cien y ciento veinticinco atmósferas en moldes en los que se previene una suela amovible que ocupa la totalidad del fondo del mismo molde y que en la cara de recepción de la masa presenta los relieves característicos de la piedra que se trata de imitar, acompañando estas suelas en el desmoldeo a las piezas obtenidas,
110 que posteriormente a un periodo de reposo en cámara húmeda
115 en periodos comprendidos entre veinticinco y treinta días, quedan listas para su uso.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE PIEZAS PENSADAS DE PIEDRA ARTIFICIAL".



2184

Todo según queda expuesto en la presente Memoria,
que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una
sola cara.

MADRID, 17 de Julio de 1.964.

P. A.

Manuel Delgado
Manuel Delgado