

10 DIC.



304467

MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña a la solicitud de una

..... PATENTE DE INTRODUCCION .....

por..... DIEZ ..... años en España, por..... "PROCEDIMIENTO.....

DE FABRICACION DE PRODUCTOS CERAMICOS".....

a favor de

..... COSTA NERY & C<sup>as</sup>., IRMAOS .....

domiciliado en ..... TORRES NOVAS, Portugal.....



5 En los procedimientos conocidos para la fabricación de -  
productos cerámicos se trabaja la materia prima en máquinas preparadas o moldeadoras añadiendo el agua necesaria para el amasamiento y -  
estiramiento, con el fin de fabricar los productos; se hace este trabajo con la materia prima a temperatura ambiente, o en caliente por -  
medio de la inyección directa del vapor de agua el cual condensándose transmite calor a la materia prima al mismo tiempo que la humedece.

10 El trabajo sin aumento de temperatura, sin ventaja apreciable se ha utilizado desde los primeros tiempos de la fabricación -  
de cerámica; en el calentamiento por inyección directa de vapor en el medio de la materia prima, la condensación del vapor produce la formación de agua, cuya regulación en presencia de materias primas con diversos contenidos de humedad, es muy delicada y difícil de conseguir, aún con equipo automático, cuya manipulación y precisión no siempre -  
15 coincide con la insuficiente preparación técnica y asistencia que le pueden prestar los operarios que trabajan al lado de las respectivas -  
máquinas, lo cual dá origen a una fabricación irregular en los referidos productos cerámicos.

20 Por el invento del presente procedimiento, se calienta la materia prima sin ninguna adición de agua, por medio del contacto con superficies metálicas calentadas por un fluido caliente -agua, gas o vapor- que circula en una cámara doble o camisa. Por el sucesivo amasamiento, transporte y moldeado de la materia prima, se calienta ésta definitiva y totalmente.

25 La regulación de calentamiento se consigue fácilmente por una válvula de paso que varia el caudal del fluido y por medio de termostatos fijados a válvulas de paso de control eléctrico que cortan o restablecen la circulación del fluido. De este modo la materia prima -  
se calienta con las consiguientes ventajas de una mayor plasticidad, mayor facilidad de estiramiento, mayor dureza final del producto, menor  
30

