

= 2 OCT



304610

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
=====

por VEINTE años

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

HIJO DE E.F. ESCOFET S.A.

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

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
BALDOSAS DE TERRAZO"

=====



304610

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se contrae, conforme se indica en su enunciado, a un procedimiento para la fabricación de baldosas de terrazo, específicamente a uno que permite la obtención de baldosas de hormigón vibrado o terrazo con motivos ornamentales coloreados de formas definidas. -

5.

Las baldosas normales de cemento que presentan motivos coloreados de formas definidas, se fabrican mediante unos dispositivos conocidos por trepas, consistentes éstos en unos marcos metálicos con la configuración del motivo, que se colocan sobre la superficie del molde que conforma la cara vista de la baldosa, en el interior de cuyos marcos se vierte el cemento coloreado mientras que entre éstos y los bordes del molde se vierte el cemento que forma la capa vista de la baldosa, tras lo cual se retiran las trepas sin que los cementos, de distinto color, se mezclen al entrar en contacto entre sí. Seguidamente, se vierte el hormigón que constituye la capa de base y se prensa. - - - - -

10.

15.

Ahora bien, este proceder no puede aplicarse cuando se trata de baldosas de terrazo, ya que el vibrado, característico en su fabricación, origina un mezclado de los cementos u hormigones de distinto color, mezclándose entre sí y per-

20.

2 OCT.



304610

diendo, por ende, toda definición los motivos ornamentales que se deseaban obtener. - - - - -

Así, pues, se ha ideado el presente procedimiento que elude este inconveniente y que esencialmente se caracteriza

- 5. por el hecho de que se moldea, con vibrado, una placa de hormigón, compuesta por una capa vista y una capa de base, de modo que en la capa vista se determinan unas oquedades que, en una operación posterior, se rellenan con hormigón o mortero coloreado para determinar los motivos ornamentales,
- 10. tras lo cual, una vez fraguado el conjunto, se procede a las operaciones de desbastado y pulido de la cara vista de la baldosa, comprendiendo estas operaciones tanto la superficie del hormigón de la capa vista, como la superficie del hormigón de relleno de las oquedades. - - - - -

- 15. Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes se describe una posible realización del presente procedimiento, haciendo referencia a los dibujos que lo ilustran, los cuales dado su fin primordialmente ilustrativo, deben considerarse como desprovistos de todo alcance limitativo,
- 20. respecto a la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa esquemáticamente en sección, un molde para la fabricación de baldosas de terrazo según la patente. - - - - -

- 25. Figuras 2 a 4, representan esquemáticamente, en sección, diversas fases consecutivas de la fabricación. -

Figura 5, representa en sección una baldosa de terrazo, una vez desmoldeada. - - - - -

2 OCT.



304610

Figura 6, representa un fragmento de la cara vista de la baldosa de figura anterior. - - - - -

5. Figura 7, representa en sección la baldosa de figura 5, en la fase de fabricación mediante la cual se rellenan las oquedades moldeadas en aquélla. - - - - -

Figura 8, representa en sección la baldosa de la figura anterior una vez pulida su cara vista. - - - - -

Figura 9, representa un fragmento de la cara vista de la baldosa de la figura anterior. - - - - -

10. Para el moldeo de la placa de hormigón 1, se emplea un molde constituido por una placa inferior de base 2, un marco 3 y una placa superior desplazable 4, presentando la placa inferior de base 2 unas piezas 5, preferentemente elásticas, destinadas a conformar en la placa de hormigón 1 unas oquedades 6 que determinan los motivos ornamentales de formas definidas. - - - - -

20. Dispuesto el molde como se representa en sección en figura 1. Se vierte en el mismo un hormigón rico que forma la capa vista 7, destinada a constituir la cara vista 8 de la baldosa 9. Seguidamente se vierte un hormigón pobre que forma la capa de base 10, destinada a constituir la base de la baldosa 9. A continuación, se prensa el conjunto mediante la placa superior desplazable 4 del molde. Durante todo el moldeo o durante alguna de las fases del mismo se realiza 25. un vibrado con el objeto de compactar al máximo las capas de hormigón. - - - - -

2 OCT.



304610

Una vez desmoldeada la baldosa 9, se procede a rellenar las oquedades 6 mediante un hormigón o mortero coloreado 11, cuyo color contraste con el de la capa vista 7 de la baldosa 9, como se observa en figura 7. Puede realizarse un nuevo vibrado para compactar dicho hormigón coloreado 11. - - - - -

5.

Terminado el fraguado de las baldosas 9, se procede al desbastado y pulido de la cara vista 8 de la baldosa 9, mediante los cuales la baldosa queda lista para su uso.

10.

Con estas operaciones queda totalmente definido el contorno y colorido de los motivos ornamentales de la baldosa, los cuales podrán adoptar cualquier configuración y disposición de colorido, bastando para ello conformar las piezas 5 en la forma conveniente y emplear hormigón 11 de diversos colores, distribuyéndolo adecuadamente en las diversas oquedades 6. - - - - -

15.

Con este procedimiento pueden obtenerse baldosas de terrazo con motivos ornamentales coloreados de forma definida, sin que el vibrado de las mismas produzca el mezclado de los hormigones. - - - - -

20.

Habiendo descrito las características del presente procedimiento, se hace constar que en el mismo se podrán introducir cuantas variantes de detalle aconseje la experiencia, siempre que no modifiquen la esencialidad de la invención que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen. - - - - -

25.

2 OCT



304610

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 5. 1.- Procedimiento para la fabricación de baldosas de terrazo, específicamente para la obtención de baldosas de terrazo, es decir hormigón vibrado, con motivos ornamentales coloreados de formas definidas, caracterizado por el hecho de que se moldea, con vibrado, una placa de hormigón, compuesta por una capa vista y una capa de base, de modo que en la capa vista se determinan unas oquedades que, en una operación posterior, se rellenan con hormigón o mortero coloreado para determinar los motivos ornamentales, tras lo cual, una vez fraguado el conjunto, se procede a las
- 10. operaciones de desbastado y pulido de la cara vista de la baldosa, comprendiendo estas operaciones tanto la superficie del hormigón de la capa vista, como la superficie del hormigón de relleno de las oquedades. - - - - -
- 15.

- 20. 2.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS DE TERRAZO". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

MADRID, 2 OCT. 1964



FIG. 1

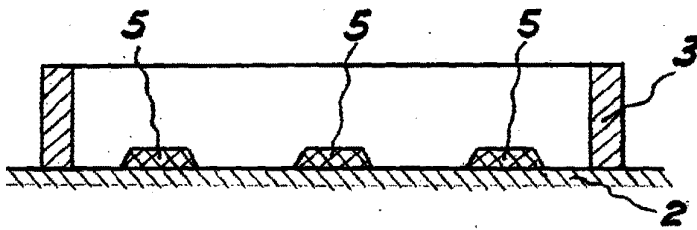


FIG. 2

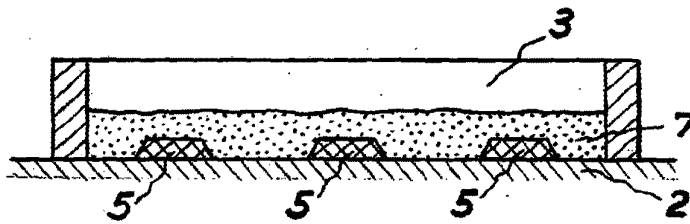


FIG. 3

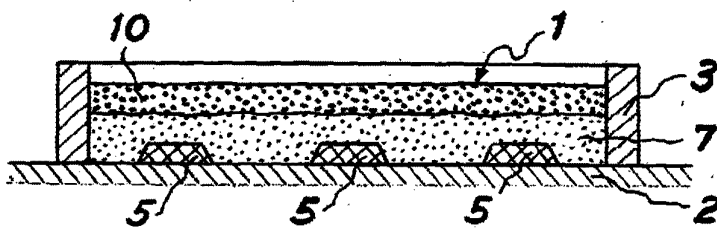


FIG. 4

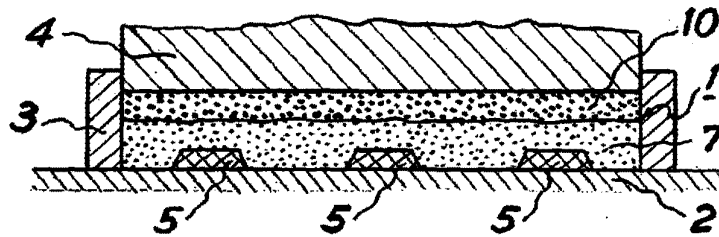
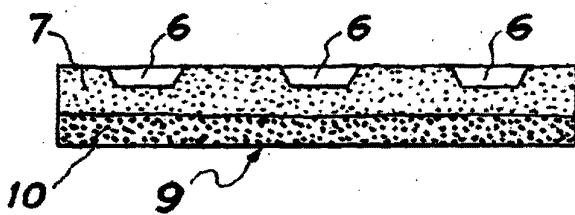
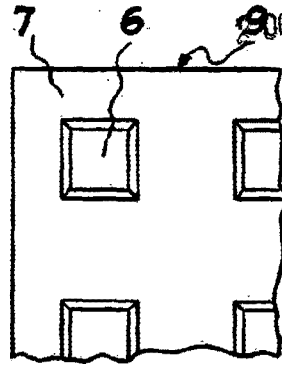


FIG. 5



MADRID, 2 OCT. 1964

FIG. 6



3 10 10

FIG. 7

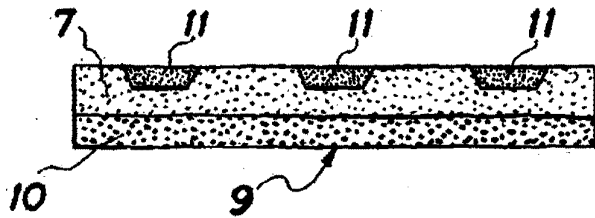


FIG. 8

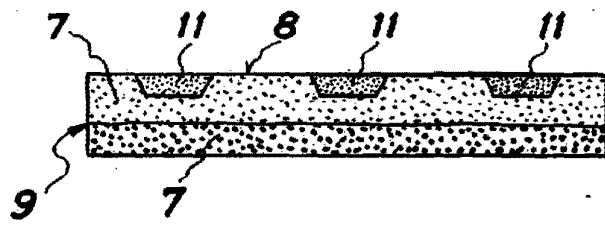
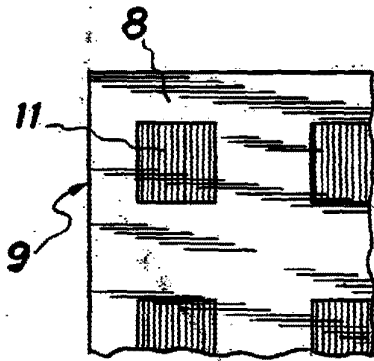


FIG. 9



MADRID, 2 OCT. 1964