



304922

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

A favor de

D. Agustín José Yus Ortín, de nacionalidad española.

Residente en MADRID, -Viriato num. 56.

p o r :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS Y TERRAZO"



Los actuales pavimentos, a base de baldosas hidráulicas, están formados por un conjunto de baldosas, de varias medidas y sujetas al pavimento base y entre ellas, por medio de un material de agarra, que es corrientemente, un mortero de cemento.

5.- Estas baldosas, están constituidas por una capa delgada, de una mezcla de cemento, arena fina y colorantes, amasada en estado de papilla muy diluida, otra capa de una mezcla de cemento y arena, delgada y seca, y otra tercera capa, ya gruesa, de una mezcla de cemento y arena, pero ya amasada con agua.

10.- Estas capas, se colocan en el molde fabricación, por el orden indicado, siendo la primera, la que forma la superficie del pavimento, actuando la segunda como secante de la primera, y la tercera, gruesa, la que da cuerpo al conjunto. El molde se coloca en una prensa para formarse con la presión y unión de las tres capas, la baldosa.

15.- El procedimiento, que se describe, consiste esencialmente, en la fabricación de baldosas, igual a las anteriores, en cuanto a sus dimensiones, dibujos y colores, pero variando esencialmente, los materiales constituyentes, y la forma de efectuar su moldeo y fabricación.

20.- El material que forma esta nueva baldosa, sustituye al cemento y arena, de la segunda y tercera capas descritas, por una sola capa de una mezcla de cemento y fibras de amianto, colocada completamente seca. Para su fabricación (Fig. 1) se
25.- coloca en el molde (1) una mezcla de cemento, arena fina y colores, amasada con agua abundante, formando una papilla muy diluida (2), también puede sustituirse la arena, por fibras cortas de amianto o polvo, La superficie de contacto de esta capa delgada, con la base del molde, es la cara vista del pavimento, sobre esta primera capa, se coloca, formando una se-

30.-



gunda y última, una mezcla de cemento y fibras de amianto (3) completamente seca. Al efectuar el prensado de las dos capas conjuntamente, la primera expulsa su agua sobrante, que al no poder salir del molde, se reparte uniformemente, por toda la
35.- mezcla seca de cemento-amianto, que dando la baldosa, de cuerpo resistente, de este material, terminada de fabricar, y en estado de consistencia suficiente, para su apilado y posterior curado.

Pueden, realizarse, los dibujos, manchas de colores, etc.
40.- en la cara de superficie de la baldosa, igual, a los que se efectúan en las baldosas de cemento y arena.

Al efectuar, menos operaciones en la confección de estas baldosas, su fabricación es más rápida, el tiempo para su endurecimiento es de 6 a 8 veces menor. Por ser su densidad inferior al mortero de cemento, y su espesor menos de la mitad,
45.- su peso es considerablemente menor, que el de las baldosas de cemento arena, ventaja notable, para su transporte, manipulación y empleo, peso inerte en los pavimentos construídos. Tiene la facilidad de serrarse, con una sierra de mano corriente.

Para su colocación en los pavimentos, requiere muy poco espesor de mortero de agarre, pudiéndose también colocarse, pegando las baldosas, con una sola plástica normal.
50.-

Habiendo descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, se hace constar
55.- que los procedimientos anteriores ya descritos son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento, siendo lo que constituye la esencia del mismo por lo que se solicita Patente de Invención por veinte años en España.



60.-

REIVINDICACIONES

1a).- "PERFECCIONAMIENTOS DE LA FABRICACION DE BALDOSAS Y TERRAZO" que se caracterizan porque en un molde en el que se han introducido previamente una papilla de cemento, arena y materias colorantes, cuya papilla presenta un exceso deter-

65.-

minado de agua, se sitúa una capa de cemento y fibras de amianto mezclados homogéneamente procediéndose seguidamente a un prensado enérgico por medios conocidos, para que el sobrante de agua se incorpore a la segunda capa de cemento y amianto obteniendo después del fraguado una pieza resistente

70.-

y ligera, para ser empleada en la realización de solados.

2a).- "PERFECCIONAMIENTOS DE LA FABRICACION DE BALDOSAS Y TERRAZO".

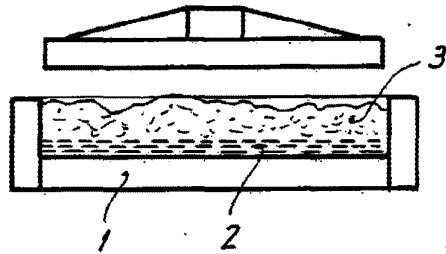
La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de setenta y cinco líneas, incluidas éstas.

Madrid, 14 de Octubre de 1.954.-

RECEIVED
2.8

D. Agustín José Yus Ortín. 304922

Hoja única



Madrid, 14 de Octubre de 1964
P.A.

A large, stylized signature or scribble, possibly the name of the inventor, Agustín José Yus Ortín, written in black ink. The signature is highly stylized and overlaps the date text.

Escala variable