

304.982

304982



MEMORIA DESCRIPTIVA.
=====

PATENTE DE INVENCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR
"PLACAS DE MOSAICO PARA PAVI-
"MENTOS, PAREDES Y SIMILARES".-

=====

A nombre de : MARMOREX, S. A.

Residente en : LUGANO (Suiza), Via P. Peri 2 a.

Nacionalidad : SUIZA.

30 4982



El presente invento tiene por objeto una placa de mosaico para pavimentos, paredes y similares, que evita al instalador el denominado "rejuntado", esto es, el relleno, durante la colocación, de los intersticios existentes entre elemento y elemento del mosaico y entre placa y placa, haciendo que el trabajo de colocación sea más rápido y mucho menos costoso.

La placa en cuestión está caracterizada porque la misma presenta los intersticios entre elemento y elemento del mosaico llenos ya de cemento, masilla de unión o similar, así como también la superficie lateral ya revestida con una capa de cemento, masilla de unión o similar, de espesor correspondiente a la mitad del intersticio que quedará entre placa y placa durante la colocación.

Un primer procedimiento según el invento para realizar la placa mencionada en muchos ejemplares iguales está caracterizado por las siguientes operaciones:

- se prepara un bloque prismático alargado que tenga la sección transversal correspondiente a la forma y a las dimensiones de la superficie de las placas que se quieren fabricar y ello reuniendo y encolando lateralmente entre sí mediante una sustancia aglomerante capaz de hacerse consistente, barras elementales cada una de las cuales tiene la sección transversal, el color y la naturaleza del material correspondiente a un elemento del mosaico;
- se reviste la superficie externa, esto es, lateral, del

30 4982



bloque prismático así preparado con una sustancia aglomerante capaz de hacerse consistente y con un espesor igual a la mitad del intersticio que se producirá entre placa y placa durante la colocación;

- 30.- - se corta el bloque según planos transversales, perpendiculares al eje, a distancias correspondientes al espesor de una placa, obteniéndose otras tantas placas en bruto;
- se alisa la superficie externa de cada una de las placas en bruto que queda así dispuesta para la colocación sin requerir cemento alguno para el rejuntado, es decir, para el relleno de los intersticios, ya sea entre elemento y elemento del mosaico, ya entre placa y placa.

Un segundo procedimiento según el invento para realizar la placa en cuestión está caracterizado porque:

- 40.- - se parte de una caja de molde cuya luz interior tenga las dimensiones correspondientes a las de la placa que se desea obtener, con superficies laterales aumentadas perpendicularmente a cada lado en un espesor igual a la mitad del intersticio que existirá entre placa y placa durante la colocación;
- 45.- - se dispone un papel, tela o similar sobre el fondo del molde;
- se disponen los elementos del mosaico sobre dicho papel, tela o similar, dejándolos apartados de las paredes internas del molde en la mitad del espesor del intersticio que se producirá entre placa y placa en el acto de la colocación;
- 50.- - se vierte un cemento o masilla en los intersticios entre elemento y elemento del mosaico y entre los elementos y las paredes internas del molde;
- se deja endurecer el cemento o masilla;
- 55.- - se saca del molde.



Para una mejor comprensión del invento, el adjunto dibujo representa dos formas preferidas de realización de placas según el invento. En el dibujo:

La fig. 1 representa en vista perspectiva parcial el
60.- bloque prismático de partida en la ejecución del primer procedimiento;

La fig. 2 representa en vista frontal una placa obtenida del bloque de la fig. 1;

La Fig. 3 representa una variante de la forma del mosaico de la placa.
65.-

Las figs. 4 y 5 representan una placa obtenida según el segundo procedimiento.

Para obtener las placas según el primer procedimiento se prepara un bloque prismático como se ha ilustrado en la fig. 1,
70.- cuya sección transversal indicada a modo de ejemplo por el plano A-B-C, esto es, sección hecha por un plano transversal perpendicularmente al eje del bloque, corresponde a la forma y a las dimensiones de la superficie de una placa, indicada a escala mayor en la fig. 2.

Si se desea realizar una placa cuadrada como la de la
75.- fig. 2, el bloque prismático tendrá la sección cuadrada (podría tenerla poligonal o de otra forma) y para realizarlo se reúnen entre sí encolándolas lateralmente, barras elementales 1-2-3, etc., cada una de las cuales tiene la sección transversal,
80.- el color y la naturaleza del material correspondiente a un elemento del mosaico. En otras palabras, se encolan entre sí lateralmente las barras 1-2-3 prismáticas de sección rectangular, por ejemplo una de mármol de color oscuro, la otra de marmol de color más claro y/o diversamente veteado, y así
85.- sucesivamente



El encolado lateral, esto es, en correspondencia a los intersticios 4-4'-4'', etc. entre elemento y elemento del mosaico se efectúa mediante una masilla, o un cemento, o una sustancia aglomerante capaz de volverse consistente y por tanto de dar consistencia a todo el bloque prismático. Tal masilla podrá estar ventajosamente constituida por una resina sintética, termoplástica o termoendurecible. Con preferencia, la misma será ligeramente elástica una vez endurecida.

La superficie lateral del bloque (fig. 1) es revestida también con una capa de masilla 4'' que, sin embargo, tiene un espesor correspondiente a la mitad del intersticio que se producirá entre placa y placa durante la colocación y, preferiblemente, también la mitad de los intersticios 4-4'-4'', de modo que adosando dos placas, el medio intersticio 4'' de una y el medio intersticio de la otra adyacente formarán un espacio de anchura igual a la 4-4'-4'' que aglomera los diversos elementos del mosaico.

Hecho esto, mediante dispositivos mecánicos bien conocidos para el corte de las piedras, se corta transversalmente el bloque según planos como A-B-C perpendiculares al eje, a distancia, uno de otro, correspondiente al grueso de una placa.

Las placas obtenidas son ásperas y, por tanto, son aliadas en su superficie.

Una vez hecho esto quedan listas para ser colocadas, operación que no exige cemento alguno para unir las lateralmente entre sí ni tampoco para unir los elementos individuales 1-2-3 etc. que constituyen el mosaico, esto es, que no se precisa rejuntado alguno.

Para mejor delimitar el ámbito de protección de esta pa-



tente, se recuerda el hecho de que son conocidos procedimientos análogos para realizar placas formando un prisma como el ilustrado en la fig. 1, pero no encolando barras como 1-2-3., sino echando sin orden en una caja de molde prismática trozos
120.- de marmol, de piedra o similares con una sustancia aglomerante y cortando después transversalmente el prisma según planos A-B-C perpendiculares a su eje.

125.- Pero con tal sistema se obtiene un mosaico que es diferente de una placa a otra mientras que con el primer procedimiento de esta solicitud se obtiene un mosaico idéntico para cada placa y que tiene un sobresaliente efecto decorativo.

130.- Así, el primer procedimiento según el presente invento permite obtener motivos ornamentales que no pueden ser obtenidos con los procedimientos conocidos que prevén la formación de un bloque mediante piedras o trozos de marmol vertidos al azar.

135.- Según el primer procedimiento mencionado se pueden realizar motivos ornamentales idénticos y variadísimos. Por ejemplo, si se quieren realizar placas con un motivo ornamental correspondiente a una flor de lis como se ha indicado en la fig. 3, se cementan entre sí las barras 5-6-7-8-9-10-11, etc. de longitud correspondiente a la del bloque y de formas tales como se reproduzca la figura considerada.

140.- Cortando el conjunto según planos perpendiculares al eje por C-D-E se obtendrán placas que reproducen todas el mismo motivo ornamental y que no requieren rejuntado, es decir, el relleno de los intersticios durante la colocación.

145.- Se prevé además, siempre según el presente invento, que cada una de las barras, por ejemplo la 1, la 2, la 3, de la fig. 1, no esté formada de una sustancia única sino que puede

374332



estar formada por la aglomeración de sustancias diversas en forma de granos de un determinado color o de colores diversos.

150.- Los materiales empleados para las diversas barras 1,2,3 etc. podrán ser cualesquiera: mármoles, piedras, materias sintéticas, eventualmente también plásticas, todo ello comprendido en el marco de protección de la patente.

Para obtener placas con el segundo procedimiento (fig. 4 y 5) en cuestión se procede como sigue:

155.- Con 12 se ha indicado un soporte de papel, tela o similar que está colocado en la caja de molde y que sostiene los elementos 1,2, etc. del mosaico que en este caso tienen la forma de plaquitas rectangulares, cada una de ellas realizada por ejemplo de mármol de un determinado color y con veteados tales que confieran el motivo ornamental deseado.

160.- Los elementos, 1, 2 etc. del mosaico se disponen inicialmente sobre el soporte 12 a cierta distancia uno de otro de manera que queden los intersticios 4-4'-4'' entre elemento y elemento y un espacio libre 4''' en la periferia.

165.- Este espacio 4''' corresponde a la mitad del espesor del intersticio que se dejará durante la colocación entre placa y placa.

170.- Para asegurar mejor la adherencia al soporte 12, los elementos o el soporte podrán ser untados de cola o similar que asegurará la adherencia provisional.

175.- Completada la colocación de los elementos 1-2 etc. del mosaico sobre el soporte 12 (fig. 2) se vierte en los intersticios 4-4'-4''-4''' una masilla o un cemento, preferiblemente hecho de material termoplástico o termoendurecible de manera que se llenen dichos intersticios, obteniendo las uniones en

30 4982



entre elemento y elemento y el revestimiento periférico 4''' de espesor correspondiente a la mitad del intersticio que se dejará entre placa y placa durante la colocación.

180.- Cuando la masilla o cemento se ha endurecido o consolidado la placa está terminada y puede ser colocada por el operario especialista sin ninguna dificultad y sin el empleo de masilla de unión entre placa y placa y entre elemento y elemento del mosaico por cuanto las uniones ya están realizadas.

185.- Posee mucha importancia el revestimiento periférico 4''' porque evita precisamente, que, durante la colocación, el operario tenga que mantener exactamente la distancia entre las placas al espesor deseado para que éste resulte igual al intersticio 4-4'-4''' entre elementos del mosaico.

190.- En otras palabras, el solador deberá simplemente adherir el revés de la placa contra el pavimento o la pared teniendo cuidado de adosar bien una placa a la otra sin preocupaciones de ninguna clase.

195.- Además de los dos procedimientos arriba descritos para fabricar la placa en cuestión se podrán idear también otros siempre dentro del marco de protección de la Patente.

200.- En otras palabras, con esta Patente se intenta proteger una placa que presenta sus intersticios 4-4'-4''' etc. ya llenos y los bordes 4''' ya realizados antes de la colocación, cualquiera que sea el procedimiento que haya servido para su fabricación.

205.- Naturalmente, la naturaleza de los materiales que constituyen los elementos del mosaico 1-2 etc. podrá ser cualquiera y también la especie de los materiales mismos, esto es, cada elemento 1-2 podrá hacerse de marmol o de un

30 4982



material de una sola especie y de colores diversos, o bien de materiales de especie diversa, tal como piedrecitas o similares, etc., todo ello sin salirse del ámbito de protección de la Patente.

210.- N O T A.-
=====

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

- 1.º.- Procedimiento para fabricar placas de mosaico para pavimentos, paredes y similares, caracterizado por las operaciones siguientes: preparación de un bloque prismático alargado que tiene la sección transversal correspondiente a la superficie de las placas que se quieren fabricar y ello reuniendo y encolando lateralmente entre sí mediante una sustancia aglomerante capaz de volverse consistente barras elementales cada una de las cuales tiene la sección transversal, el color y la naturaleza del material correspondiente a un elemento del mosaico; revestir la superficie externa, es decir, lateral, del bloque prismático así preparado con sustancia aglomerante capaz de volverse consistente en un espesor igual a la mitad del intersticio que se producirá entre placa y placa durante la colocación; cortar el bloque según planos transversales perpendiculares a su eje, a distancias que correspondan al espesor de una placa, obteniendo otras tantas placas en bruto; alisar la superficie externa de cada una de las placas brutas que quedan así listas para la colocación, sin requerir cemento alguno para rejuntado, esto es para el relleno de los intersticios, sean entre elemento y elemento del mosaico, sea entre placa y placa.



30 4982

- 235.- 2º.- Procedimiento según el punto 1º., caracterizado porque las barras que constituyen los elementos individuales del mosaico son de mármol, piedra o sustancias naturales o artificiales de una sola especie.
- 240.- 3º.- Procedimiento según el punto 1º., caracterizado porque cada una de las barras constituyente de un elemento del mosaico está formada por aglomeración de sustancias diversas en forma de piedrecillas o similares.
- 245.- 4º.- Procedimiento para fabricar placas de mosaico para pavimentos, paredes y similares, caracterizado porque: se parte de una caja de molde cuya luz interna tenga las dimensiones correspondientes a las de la placa que se quiere obtener, con superficie lateral, aumentada perpendicularmente a cada lado en un espesor igual a la mitad del intersticio que se dejará entre placa y placa durante la colocación; se dispone un papel, tela o similar sobre el fondo de la caja de molde; se disponen los elementos del mosaico sobre dicha tela, papel o similar, dejándoles desplazados de las paredes internas de la caja de molde en medio espesor del intersticio que se producirá entre placa y placa en el acto de la colocación; se vierte un cemento o masilla o similar en los citados intersticios, ya entre elemento y elemento del mosaico como también entre los citados elementos y las paredes internas de la caja de molde; se deja endurecer el cemento, masilla o similar; se retira de la caja de molde.
- 250.-
- 255.-
- 260.- 5º.- Procedimiento según el punto 4º., caracterizado porque los elementos individuales que constituyen el mosaico son asegurados al fondo del papel, tela o similar mediante encolado provisional que favorece la adherencia y mantiene en su sitio los diversos elementos antes de verter la masilla, cemento o similar.
- 265.-

30 4982



6º.-, "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PLACAS DE MOSAICO PARA PAVIMENTOS, PAREDES Y SIMILARES", todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 270 líneas y a título de ejemplo se representa en los 270.- adjuntos dibujos.

Madrid, 16 OCT. 1964

P. A.



ESCALA VARIABLE.

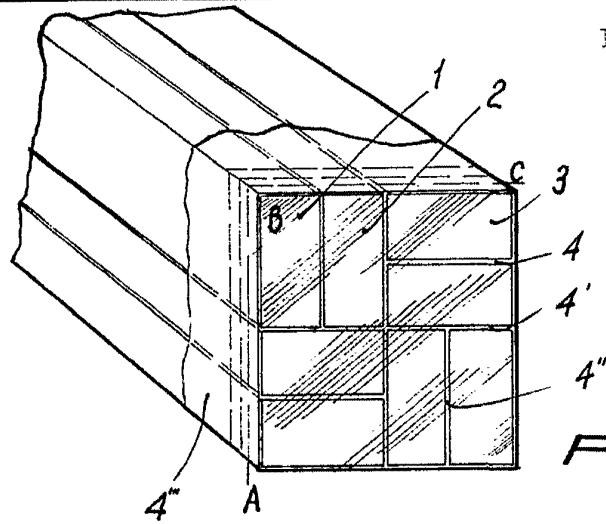


FIG. 1

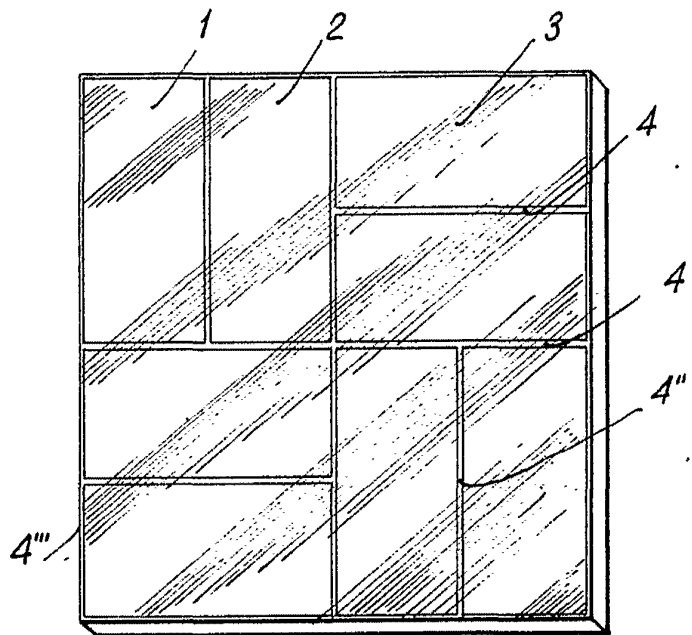


FIG. 2

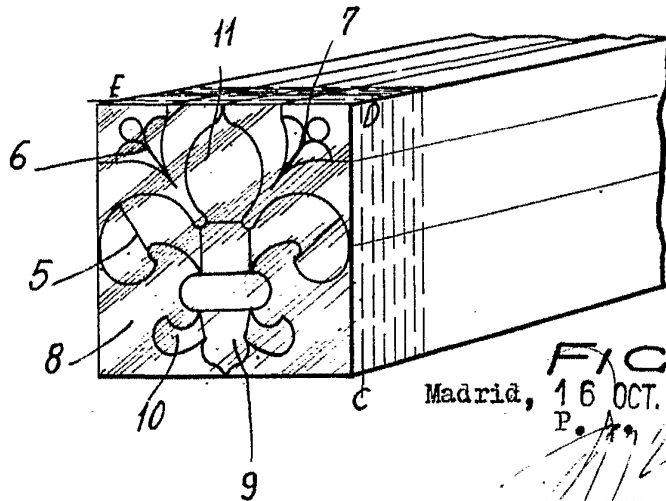


FIG. 3

Madrid, 16 OCT. 1964

P. A. A.

ESCALA VARIABLE.

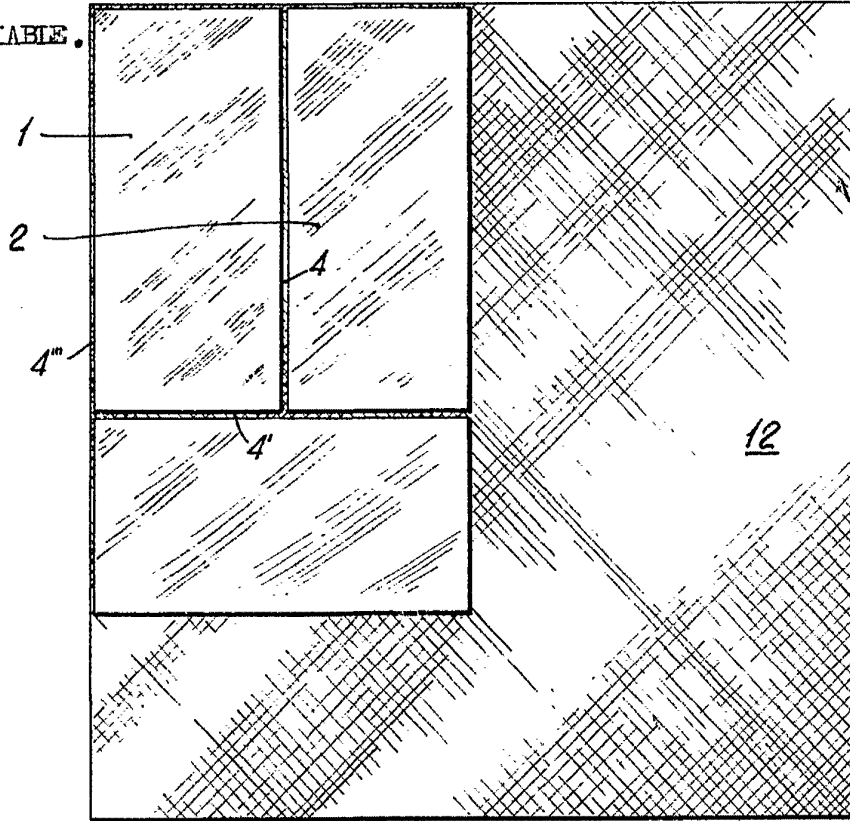


FIG. 4

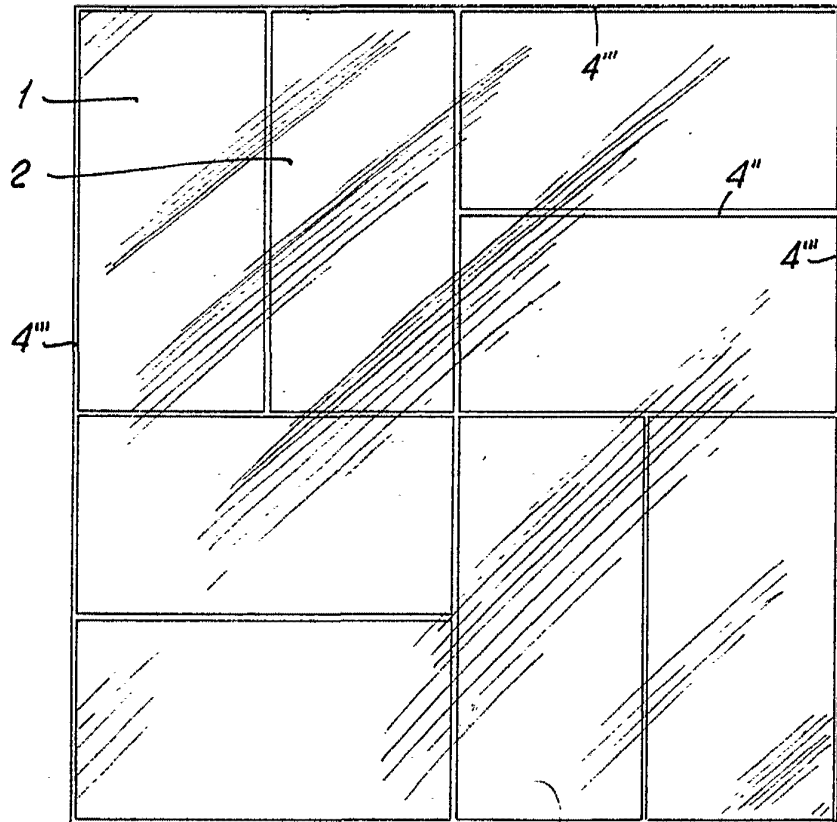


FIG. 5

Madrid, 15 OCT. 1964