

31 2860

12 7/11



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una Patente de Invención que se solicita por VEINTE AÑOS, para todo el Territorio Nacional y sus Provincias Africanas, a favor de D. Francisco Valls Perez, de nacionalidad española, resident e en Madrid, Francisco Silvela 44,

por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS DECORADOS PARA LA CONSTRUCCION.

La Patente de Invención a que corresponde esta Memoria Descriptiva, se refiere, como se indica en su enunciado a un procedimiento de fabricación de mosaicos decorados para la construcción, cuyo aspecto exterior es paralelepédico, de secciones rectas y medidas normales, que pueden comprender las de 20 x 20; 15x15; 108x108; 7½ x 15, etc, etc, siendo su espesor variable entre 4 y 7 milímetros según los casos.

10.- Su cara principal se prevee recubierta de barnizado y de colores lisos o decorados artisticos y la posterior o revés, prevista de un estriado embutido, de sección triangular con la base del triangulo hacia el exterior y el vertico hacia el interior de la pieza a fin de detarla de un mejor anclaje, y al propio tiempo facilitar el corte de estas piezas en las fracciones que sean necesarias. Este estriado puede ir colocado en la pieza molde en sentido paralelo a los lados o paralelos a un lado y perpendiculares al otro simultaneamente.

15.- Por éste objeto y al amparo del derecho que se reconoce en el art. 45 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial, se solicita el correspondiente privilegio que aseguro al peticionario el derecho a su explotación industrial exclusiva en todo el Territorio Nacional.

El proceso de fabricación de éste producto es el siguiente:

- 2 - 31 2860

12 1950



20.- Se prepara en una amasadora una mezcla semihúmeda de carbonato cálcico molido como ácido, y cemento blanco o gris, cuyo peso y proporciones serán variables, con arreglo a la dureza que desee obtenerse.

Con ésta mezcla, se rellena un molde de acero especialmente preparado, y se le somete a la acción de una prensa, con lo que se obtiene una pieza modelada según las medidas elegidas.

25.- Estas piezas son posteriormente introducidas en una cámara en la que se inyecta vapor de agua, durante unas horas a 110° C., dejándolas a continuación en reposo el tiempo necesario para que fraguen.

30.- Una vez transcurrido dicho plazo, son trasladadas a otra cámara de aire caliente hasta su total secado, y posteriormente a un tren esmaltado, donde son recubiertas por una capa de barniz, del comercialmente denominado poliéster (pigmentados), de pulimentado de brillo directo, de butirato de acetato de celulosa, pasando después a una nueva cámara de secado del esmalte.

35.- El producto, una vez endurecido convenientemente la capa de esmalte, pasa a las máquinas pulidoras, donde es sometido al correspondiente pulido, quedando de ésta forma listo para su expendición y uso.

40.- Se ha descrito con todo detalle el objeto de la presente Patente de Invención. Sólo resta añadir que en su realización será susceptible introducir todas aquellas modificaciones de detalle, tales como variaciones de forma del objeto conseguido, proporciones de mezclas, etc, en tanto que no alteren su esencialidad, que es la que se desprende de cuanto antecede y se reivindica a continuación, debiendo quedar comprendidas todas ellas en la protección que se recaba.

#### NOTA

En resumen: la presente Patente de Invención habrá de recaer esencialmente sobre las siguientes:

#### 45.- REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento de fabricación de mosaicos decorados para la construcción, caracterizado esencialmente porque se parte de la mezcla, en una amasadora, de una arena fina semihúmeda de carbonato cálcico, como ácido, y cemento blanco o gris, en proporciones convenientes y variables según el grado de dureza deseado, ob-



50.- teniendo un hormigón con el que se rellena un molde de acero especialmente preparado, siendo sometido a la acción de una prensa y consiguiéndose una pieza dodelada según las medidas elegidas.

55.- 2ª.- Procedimiento de fabricación de mosaicos decorados para la construcción, según la reivindicación anterior, caracterizado además porque la referida pieza, en su cara posterior o de revés, y en la operación descrita, ha sido prevista de un estriado embutido de sección triangular, a fin de dotarla de una mejor posibilidad de anclaje y al propio tiempo facilitar su corte en la fracciones necesarias, siendo el sentido de dicho estriado horizontal, en sucesión de líneas paralelas, transversal en la misma disposición, u horizontal, y transversal combinadamente.

60.- 3ª.- Procedimiento de fabricación de mosaicos decorados para la construcción, según reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque posteriormente son introducidas dichas piezas en una cámara en la que se inyecta vapor de agua durante unas horas, a una temperatura de 110° C., dejándolas a continuación en reposo el tiempo necesario para su fregado, y siendo transportadas, una vez transcurrido dicho tiempo a una cámara de aire caliente, hasta conseguir su total secado.

70.- 4ª.- Procedimiento de fabricación de mosaicos decorados para la construcción, según reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque una vez convenientemente secas las piezas, son transportadas a un tren de esmaltado y sometida por su cara delantera a un recubrimiento con una capa de barnis de poliéster (pigmentado), pulimentado o de brillo directo, o de butirato de acetato de celulosa, y despues a una acción de endurecimiento del esmalte en la correspondiente camara de secado, siendo por último sometidas a una operación de pulido, realizada por medio de máquinas pulidoras.

75.- 5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MOSAICOS DECORADOS PARA LA CONSTRUCCION.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta Memoria y se reivindica en su Nota.

80.- Esta Memoria consta de tres hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

Madrid,