

316765



316765

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: Don JOSE OLIVER CORCERA.....

RESIDENCIA: TIJOLA (Almeria).....

ENUNCIADO: "MEJORAS EN LA PREPARACION DE BLOQUES DE
CANTERA PARA SU CORTE".....

INVENTOR: El mismo solicitante, de nacionalidad española

Prioridad: Patente n.º del

316765



1 La invención a que se refiere la presente Memoria, cons-
tituye una novedad industrial, con características y ventajas que
la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que
por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigen-
5 te Estatuto sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929
texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

 En la actualidad, es mucha la cantidad de materia prima
que se desperdicia, cuando un gran bloque de piedra o mármol, arran-
cado de la cantera, es metido en la máquina correspondiente, que
10 ha de convertirlo en tableros aprovechables.

 Este bloque, que en la generalidad de los casos tiene
una forma que se asemeja a la cúbica, debe ser previamente escua-
drado para dejarle sus caras planas, con la consiguiente merma de
material que ello supone, además de un gasto considerable en mano
15 de obra, especializada.

 Pero el inconveniente más grande, surge al cortar en
tableros el ya referido bloque, debido a que las fisuras y grie-
tas internas del mismo, dar origen a la rotura de algunas piezas,
en muchos casos de gran tamaño, por lo que hay una pérdida econo-
20 mica de consideración y por lo tanto un gran riesgo en la adquisi-
ción en bruto de la piedra o bloque de mármol, que tiende a desva-
lorizarse.

 Con la invención que nos ocupa, estos problemas e in-
convenientes han quedado resueltos de una forma perfecta y sencii-
25 lla al mismo tiempo, ya que se pretenden y consiguen dos objetivos
principales. El primero, es el de soldar antes del corte, cualquier
posible grieta o fisura interna que pudiera tener el bloque, de tal
forma que al realizarse éste, se evitan las hasta ahora frecuentes
roturas de tableros.

30 El segundo objetivo, tiene por finalidad la de conseguir

316765



1 un cubicaje perfecto del bloque más o menos irregular arrancado de
la cantera, pero no cortándole como ahora se hace, los picos y sa-
lientes que presente, sino por el contrario completándole mediante
la adición de un hormigón especial con lo que el bloque se enrique-
5 ce en volumen.

Para soldar las grietas y fisuras que pudiera tener el
bloque, ya sea este de piedra o mármol, se procede a encofrar el
mismo en el interior de un molde, en el que posteriormente se vier-
te un caldo de resina de poliester, la cual puede llevar o no co-
10 lorantes especiales que la den un tono parecido al del propio mine-
ral que se desea soldar. Este molde se vibra con objeto de que la
resina penetre hasta por las más estrechas fisuras y luego se deja
secar. Habremos conseguido así soldar las grietas internas del blo-
que y cuando posteriormente sea cortado en tableros no existirá
15 peligro alguno de que estos salgan partidos.

En la segunda operación, y estando todavía el bloque
dentro de su encofrado o molde, se echa en el mismo una masa de
hormigón, formada con una mezcla de resina de poliester, polvo de
mármol o de la clase de piedra que se desea imitar y trozos grandes
20 y pequeños de la misma. Se deja secar y luego se extrae del molde
el bloque cúbico resultante, que se puede meter ya, en la máquina
de cortar para convertirlo en tableros.

Por la naturaleza y composición especial de esta especie
de hormigón, resulta tener características muy parecidas a la pie-
25 dra o mármol que se imita y las pruebas realizadas hasta el momen-
to han dado unos resultados altamente satisfactorios, ya que es
difícil distinguir las partes "postizas" de aquellas que no lo son
y por la forma irregular de presentarse, permiten en todo caso su
aprovechamiento para la fabricación de baldosas, losetas y placas
30 de revestimiento de edificios, para cuyas necesidades son siempre

316765



1 menores las exigencias de calidad.

Hecha la descripción precedente, hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica a
5 continuación en la siguiente

= N O T A =

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

10 1ª. MEJORAS EN LA PREPARACION DE BLOQUES DE CANTERA PARA SU CORTE, caracterizadas porque, consisten esencialmente en soldar cualquier grieta o fisura interior que pudiera tener el bloque de piedra o mármol arrancado de la cantera, antes de realizar el corte del mismo en tableros, aprovechables, como medida de seguridad
15 para impedir la posterior rotura de las piezas cortadas, metiendo dicho bloque en el interior de un molde apropiado y vertiendo en el mismo un caldo de resinas de poliester, coloreado o no con el mismo tono del mineral que se trata de soldar, y vibrando todo el molde para que el líquido vertido se introduzca por todos los intersticios
20 de la piedra, dejándolo secar convenientemente para que la resina de poliester se endurezca.

25 2ª.- MEJORAS EN LA PREPARACION DE BLOQUES DE CANTERA PARA SU CORTE, caracterizadas porque y según la reivindicación anterior, con objeto de proporcionar al bloque de piedra o mármol arrancado de la cantera una forma cúbica adecuada que permita meterlo en máquina para hacerlo tableros, se le encofra debidamente y se rellena el molde resultante o mejor dicho las partes sobrantes de dicho molde, con una pasta fabricada a base de resinas de poliester, polvo de mármol o de la clase de piedra que se desea imitar y trozos grandes y pequeños de la misma, dejándolo secar el conjunto antes de sacar
30 lo del molde.

- 5 -
316765



1

3ª.- Se reivindica por ultimo, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, por: MEJORAS EN LA PREPARACION DE BLOQUES DE CANTERA PARA SU CORTE.

5

Todo tal y como aparece descrito y reivindicado en la presente Memoria, que consta de cinco páginas mecanografiadas por una sola cara.

10

Madrid, 24 de Agosto 1.965

ALFONSO UNGRIA
P.P.

15

20

25

30