

329003



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

Por 20 años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español a favor de:

Don Francisco ROBERT SANS

de nacionalidad española, con residencia en Mataró (Barcelona), calle Pizarro nº 19, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALLOSAS DE TERRAZO CON BASE DORSAL DESPRENDIBLE"



MEMORIA DESCRIPTIVA

- Esta Patente de Invención se refiere, conforme indica su enunciado, a un procedimiento de fabricación de baldosas de terrazo con base dorsal desprendible, gracias al cual las
5. piezas, una vez moldeadas y mecanizadas, quedan reducidas a la capa que normalmente constituye, en las piezas corrientes, la cara vista de la huella de hormigón o mortero de cemento, con los triturados de piedra o de mármol y los colorantes del caso, por lo que las baldosas así obtenidas ofrecen un espesor definitivo prácticamente igual a la mitad del que poseen
10. las conocidas hasta el presente, todo ello con las consiguientes ventajas de aprovechamiento de material, reducción del peso de los pavimentos, y, en definitiva de economía de coste y de transporte que todo ello habrá de representar.
15. Para la adecuada comprensión de la presente memoria, se describe seguidamente un ejemplo ilustrativo no limitativo de realización del procedimiento de fabricación según la invención, para lo cual se acompaña, además, una lámina de dibujos con la representación gráfico-esquemática del proceso en
20. cuestión.
- En los dibujos se ha representado por (1) el molde para la fabricación de las piezas, en el cual se vierte, en primer lugar, convenientemente dosificada, la capa (2) de huella de hormigón o mortero de cemento con los componentes triturados y colorantes del caso, tal como se observa en figura
25. 1, colocándose a continuación sobre dicha capa (2) el cuerpo laminar (3), el cual puede ser de papel o de otro material análogo, siendo particularidad de éste el estar dotado de una pluralidad de orificios o perforaciones (4), distribuidos de forma más o menor regular, y presentando además esta lámina
30. (3) sus dimensiones algo menores que las de la propia baldosa, al objeto de que los bordes (5) de aquélla queden sensiblemente adentrados con respecto a los bordes (6) de esta última.



35. Dentro ya de la siguiente fase del proceso, que se esquematiza en figura 2, se vierte dentro del molde (1), convenientemente dosificada, la capa base (7) de la pieza, constituida por mortero y árido más grueso formando el dorso circunstancial de la pieza, procediéndose seguidamente, conforme indica figura 3, a la operación de prensado adecuado por medio del punzón (8) de la correspondiente máquina normalmente de accionamiento hidráulico, y posteriormente al desmoldeo, secado y pulido o lavado, según proceda, de las piezas obtenidas.
- 40.
45. Una vez pulidas o lavadas estas piezas, las mismas se someten finalmente, tal como se observa también esquemáticamente en figura 4, a una operación mecánica consistente en desprender de aquéllas, mediante el útil apropiado (9) que se representa en figura 4, su segunda capa de base dorsal (7), así como el elemento laminar (3) adherido a la misma según se aprecia en figura 5, todo ello conseguible fácilmente gracias a que tal elemento de papel (3) deja establecido, antes de mecanizar la pieza, el ligero pero suficiente nexo de adherencia entre ambas capas (2) y (7) a través de las perforaciones (4) y de la estrecha zona marginal del contorno (10), en donde no alcanza tal elemento (3).
- 50.
55. Por consiguiente las baldosas de terrazo resultantes quedan reducidas en definitiva, por este procedimiento de fabricación, al cuerpo (2) de la huella de hormigón que normalmente constituye la primera capa de las baldosas de terrazo corrientes, con todas las ventajas ya apuntadas al principio que todo ello habrá de reportar en este importante sector de la construcción.
- 60.
65. Describas suficientemente las principales características y particularidades que comprende el procedimiento de fabricación según la Patente, ha de hacerse



- constar que en el mismo podrán introducirse cuantas modificaciones de índole secundaria aconseje la técnica en el moldeo y mecanización de baldosas, siempre que con ello permanezca inalterada la esencialidad de la idea, que es la que se resume y concreta en los términos de la siguiente
- 70.

N O T A

- Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio español las siguientes
- 75.

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1.- Procedimiento de fabricación de baldosas de terrazo con base dorsal desprendible, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que en los moldes correspondientes se vierte, en primer lugar, convenientemente dosificada, la capa de huella de hormigón o mortero de cemento con los distintos componentes triturados y colorantes del caso, colocándose a continuación sobre dicha capa, un cuerpo laminar de papel o material análogo, el cual está dotado, en cualquier caso, de una pluralidad de perforaciones distribuidas de forma más o menos regular, y presentando además esta lámina sus dimensiones algo menores que las de la baldosa, al objeto de que una vez colocada aquélla, sus bordes queden sensiblemente adentrados con respecto a los de la pieza.
- 80.
- 85.
- 90.
- 95.
- 2.- Procedimiento de fabricación de baldosas de terrazo con base dorsal desprendible, según la reivindicación anterior, caracterizado también por una segunda operación consistente en verter dentro del molde, convenientemente dosificada y por encima de la lámina de papel o similar, la capa base circunstancial de la pieza, formada por el mortero y árido más grueso que ha de constituir el dorso provisional de la pieza, para proceder a continuación al prensado habitual del conjunto, seguido de las subsiguientes fases de desmol-



deo, secado y pulido o lavado de las mismas según proceda.

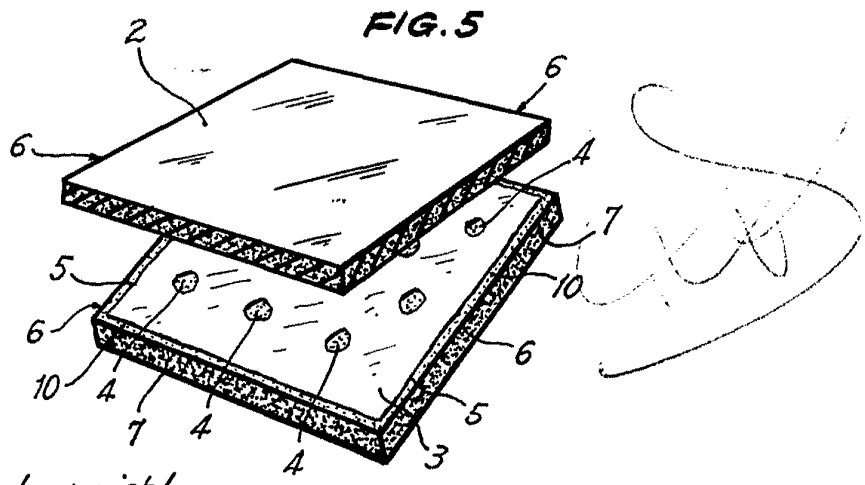
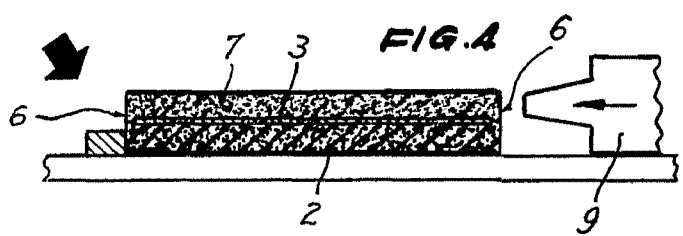
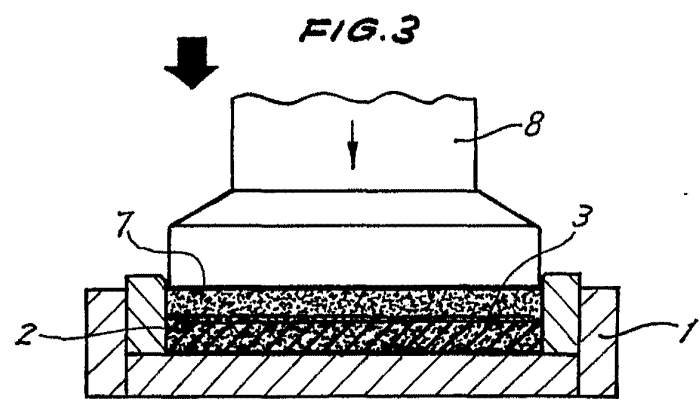
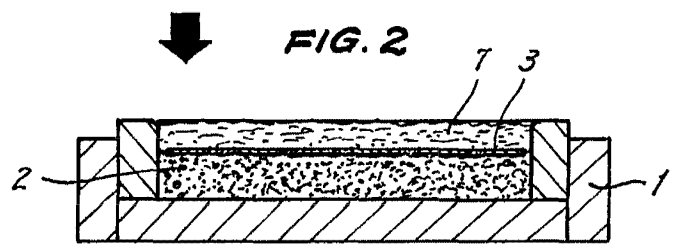
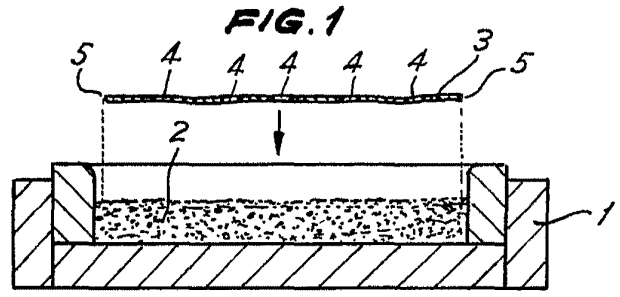
100. 3.- Procedimiento de fabricación de baldosas de terrazo con base dorsal desprendible, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado finalmente porque cada pieza se somete, una vez moldeada y mecanizada o lavada según los casos, a una operación mecánica consistente en desprender de la misma, por medio de un útil apropiado, la segunda capa provisional y elemento de papel o análogo a ella adherido, lo que se logra fácilmente gracias a que este último elemento deja establecido, antes del mecanizado, el ligero pero suficiente nexo directo de adherencia o unión entre las dos capas de la pieza a través de las perforaciones del papel y de la estrecha zona marginal del contorno no afectado por este papel o elemento análogo.
105. 110.

4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS DE TERRAZO CON BASE DORSAL DESPRENDIBLE"

115. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente Patente y memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustra.

Madrid, 12 JUL 1966

P.A.



Escala variable.