

3294871



263

MEMORIA DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

D.Eduardo RODRIGUEZ RODRIGUEZ, de nacionalidad española.

Residente en BETANZOS (La Coruña).-C.del Carregal,s/n

p o r :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIALES DE PAVIMENTACION Y RECUBRIMIENTO".



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un nuevo procedimiento de fabricación de materiales de pavimentación y recubrimiento superficial.

El objeto motivo del presente registro está estudiado y creado con pleno éxito para permitir fabricar piezas de espesor fraccionable de pavimentación y recubrimiento superficial empleadas en la construcción y obtenido por mediación de prensado y vibrado; principalmente terrazos y terracines, si bien es posible aplicarlo a todo tipo de piezas para pavimentos.

El sistema consiste esencialmente en la intercalación de una lámina de materia permeable, tal como papel, capaz de permitir el paso de la humedad de la parte en que ésta es mayor a la menor, entre la masa de la primera capa, o exterior, hecha a base de los ingredientes conocidos para constituir el terrazo, es decir, mármoles triturados o granito, cemento, color, etc., y la segunda capa inferior o soporte sobre la que asienta el terrazo y que está compuesta simplemente por mortero de arena y cemento en la proporción conveniente; de esta manera, una vez terminado el proceso de moldeo y fraguado, así como pulido, se puede proceder a la separación de las dos capas, dando unos ligeros golpes en los cantos de la pieza separando sin el menor esfuerzo la capa vista de terrazo que viene a ser justamente la mitad de gruesa que la de terrazo normal.

Este procedimiento tiene la ventaja de que las piezas así tratadas se pueden servir pulidas si así se desea, separando las dos capas después de haber pasado por la pulidora, o bien



puede servirse rugosa o antideslizante separando las dos capas una vez haya fraguado definitivamente.

De esta manera viene a solucionar un problema de gran importancia en la construcción, como era la colocación de zócalos o rodapié en paredes o tabiques, debido al excesivo grosor del terrazo corriente.

Puede utilizarse, como se ha dicho anteriormente, tanto pulido como sin pulir, para recubrimientos exteriores e interiores, sin que los agentes atmosféricos afecten su integridad ni su colorido, pudiendo así mismo servirse en cualquier medida que se desee y en toda gama de coloridos imaginables.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

La fig. 1ª, muestra la disposición en el molde de los productos empleados para la constitución de las piezas de terrazo según el invento.

La fig. 2ª, es una vista en perspectiva del desmembramiento de las capas exterior e inferior.

Dado que el producto obtenido viene a ser concretamente un terrazo normal, sin pulir, del que se puede separar su primera capa, hecha a base de los ingredientes conocidos para la fabricación del terrazo; es decir, mármoles triturados, cemento, color, etc., de la segunda capa, que es sobre la que se asienta el terrazo y que está compuesta simplemente por arena y cemento, la maquinaria a emplear no difiere en absoluto de la normalmente



empleada para fabricación de terrazo vibro-prensado; es decir, una prensa hidráulica de moldes cambiables a la medida que se desee, con un dispositivo de vibrado para lograr la necesaria uniformidad en la pasta.

- 65.- Por lo tanto, en una amasadora corriente se mezclan las materias primas de la primera capa o exterior (1), en la proporción necesaria amasándolas convenientemente hasta obtener una pasta que se traslada a pié de máquina y se deposita por medios conocidos en el molde (4) de la prensa, fig. 1ª, convenientemente extendida, procediéndose seguidamente a su proceso de vibrado hasta que la pasta (1) de terrazo adquiriera la necesaria homogeneidad. Finalizada esta operación de vibrado se coloca encima de la pasta (1) un trozo de papel (2) u otro tipo de lámina permeable, de las mismas dimensiones que el molde (4),
- 70.- sobre el que se hecha seguidamente el compuesto de arena y cemento (3), con el suficiente grado de humedad, que corresponde a la parte posterior de la pieza (3); introduciéndose a continuación bajo el tapón de prensado, accionando a continuación el mando correspondiente para obtener el prensado de los materiales
- 75.- indicados anteriormente, cediendo la humedad de la que ésta es mayor a la menor a través de la lámina permeable (2).

Finalizada la operación de prensado retorna el molde (4) al punto de partida y seguidamente se procede al desmoldeo y transporte a la sección de curado y fraguado, donde permanece

80.- hasta que está en condiciones de ser pulida, si esto se desea.

Una vez fraguada la pieza, y manipulada en la pulidora, o bien en estado primitivo, se procede a la separación de las dos capas (1 y 3) dando unos ligeros golpes en los cantos de la pieza y separando sin el menor esfuerzo, fig. 2ª, la capa de terrazo propiamente dicha (1) de la inferior (3) que viene a ser

85.-

90.-



justamente la mitad de gruesa que la de terrazo normal, si bien estos espesores pueden ser variables de acuerdo con las proporciones o dosificación de los ingredientes.

95.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúan el fundamento esencial del mismo.

100.-

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

105.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIALES DE PAVIMENTACION Y RECUBRIMIENTO" que se caracteriza porque consiste en intercalar una lámina de materia permeable, entre la masa de la capa exterior y la inferior o soporte compuesta de arena y cemento, de manera que una vez fraguada la pieza y tras unos ligeros golpes en los cantos se separan sin el menor esfuerzo la capa superior o exterior de la soporte o inferior.

110.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIALES DE PAVIMENTACION Y RECUBRIMIENTO" según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque una vez mezcladas convenientemente las materias primas de la capa exterior de las piezas en amasadora de tipo conocido, se vierte en cantidad adecuada sobre el molde de la prensa, extendiéndola convenientemente, procediéndose seguidamente a su vibrado para que la pasta adquiriera la necesaria
115.- homogeneidad.

120.- 3ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIALES DE PAVIMENTACION Y RECUBRIMIENTO" según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque finalizada la operación de vibrado se coloca sobre la pasta de la capa exterior una lámina de materia permeable, de las mismas dimensiones que el molde, sobre la que



se deposita el compuesto de arena y cemento que constituye la capa inferior o soporte, con el suficiente grado de humedad, introduciéndose a continuación en la prensa para proceder al prensado del conjunto, cediendo la humedad de la parte en que
125.- ésta es mayor a la de menor a través de la lámina permeable.

4ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIALES DE PAVIMENTACION Y RECUBRIMIENTO" según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque finalizada la operación de prensado se procede al desmoldeo y transporte de la pieza a la sección
130.- de curado o fraguado, donde permanece hasta que está en condiciones de ser pulida, si así se desea, o bien en estado rugoso se procede a la separación de las dos capas, dando unos ligeros golpes en los cantos de la pieza, y separando sin el menor esfuerzo la capa superior o vista, que viene a ser la mitad de gruesa
135.- que las piezas normales, si bien el espesor puede ser variable de acuerdo con las proporciones o dosificación de las capas superior e inferior.

5ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIALES DE PAVIMENTACION Y RECUBRIMIENTO".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cuarenta y dos líneas, incluidas éstas.

Madrid, 26 de Julio de 1.966.-

ANTONIO ERIVIA

F.P. 4

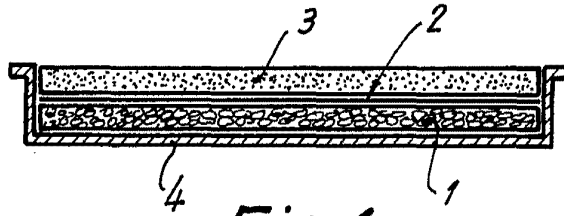


Fig. 1

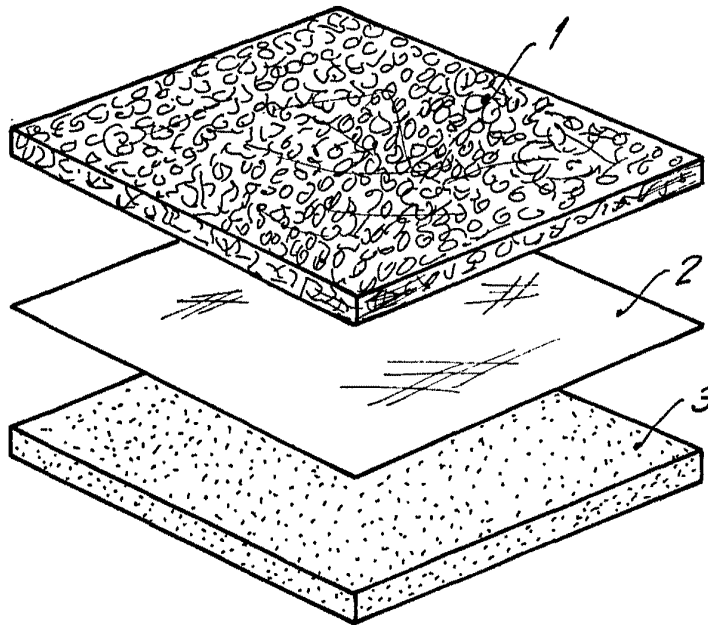


Fig. 2

Madrid, 21 de Julio de 1966
P.A.

Escala variable