





ahorro de mano de obra, a no precisar maquinaria ni prensas,  
al hecho de simplificar el proceso y a la obtención de una bri-  
llantez perfecta, junto con una dureza y consistencia que aho-  
10 rra gran parte de las pérdidas por rotura en el transporte y -  
almacenamiento, que se producen actualmente.

El procedimiento objeto de la invención sustituye  
ventajosamente al sistema de fabricación de baldosas hidrú-  
licas mediante prensa. En este procedimiento, es sabido que la  
15 mezcla de cemento y arena se humedece ligeramente, pasandose -  
luego a la prensa en donde se aglomera, dándole forma a la bal-  
dosa. Pero debido a la poca humedad, el cemento no fragua bien,  
dando lugar a que el cuerpo de la baldosa sea poco consistente,  
en lo cual influye también el hecho de que al secarse la baldosa  
20 de fuera adentro, las partes exteriores que mas rapidamente  
se deshidratan, son las que tienen un fraguado mas deficiente  
y por ende una menor dureza.

La invención elimina los citados inconvenientes,  
dado que, según el procedimiento seguido, se abandona el prin-  
25 cipio de la mezcla del cemento y arena simplemente humedecida,  
para emplear una argamasa bastante fluida, con abundante agua,  
para dar lugar a que la masa o cuerpo moldeado frague en buenas  
condiciones de humedad, adquiriendo por tanto una excelente du-  
reza.

30 Para el desarrollo de este nuevo procedimiento -  
de fabricación, se utilizará un juego de moldes de plástico, -  
constituidos por unas cajas destapadas de la forma, dimensiones  
y profundidad relacionadas con la baldosa que se quiera obtener



35 cuyas cajas pueden tener la superficie del fondo simplemente  
lisa, para lograr con ello un fuerte brillo en la cara pisable  
de la baldosa, o bien tener relieves adecuados, para lograr -  
adornos en la citada cara de la baldosa.

40 Lá citada clase de moldes pueden tenerse en gran  
des cantidades, pues dados los actuales procedimientos de fabri-  
cación empleados por la industria del plástico, su coste puede  
resultar a precios razonables.

45 Despues de efectuar la mezcla y amasado del ce-  
mento y la arena con suficiente agua, la depositaremos en los  
citados moldes, en los cuales colocaremos tambien una pieza -  
alargada, provista de un asa, que situaremos junto a un lado,  
sirviéndonos esta pieza para el posterior desmoldeo.

50 Una vez rellenos los moldes con la mezcla de ce-  
mento y arena, suficientemente pastosa y fluida, o sea con un  
alto grado de humedad, someteremos los moldes y el contenido a  
la acción de la máquina vibradora, tras lo cual los dejaremos  
fragar. En esta fase, el fraguado puede mejorarse sumergiendo  
los moldes y el contenido en una balsa con agua, con lo cual -  
aumentaremos extraordinariamente la dureza de las baldosas con  
seguidas.

55 Los dibujos anexos muestran en la figura 1 una vis-  
ta en perspectiva de un ejemplo de molde de plástico, al que de-  
signamos con -1-, siendo -2- las aletas periféricas, bien enten-  
dido que tambien podrian adoptarse otras formas, con tal de que  
se tratara de una caja o molde de plástico. En este molde, el  
60 fondo -3- es liso, pero, según ya se dijo, podria ostentar re-  
lieves para conformar adornos en la baldosa.



29 SEP. 1966

65 Al referido molde -1-, conviene constituirlo con un lado -4- algo inclinado y situar junto a él una pieza -5-, dispuesta a lo largo de dicho lado, poseyendo un asa -6- para facilitar su extracción, a lo cual colaborará la inclinación del lado -4-. Esta pieza -5- que se vé claramente en la figura 2, nos permitirá extraer la baldosa -7-, ya moldeada en el molde -1-, extrayendo previamente la pieza o cuña -5- que constituirá así un elemento para facilitar el desmoldeo.

70 Como puede deducirse, siguiendo el proceso descrito, nos será posible obtener grandas baldosas, tipo terrazo - o de otra clase, de una gran consistencia y dureza y ademas de dimensiones poco menos que prohibitivas para las corrientes baldosas hidráulicas prensadas, las cuales, exigen como mínimo, -  
75 mucho mayores gruesos y peso, sin alcanzar nunca la dureza de estas baldosas, que vienen a ser verdaderas losas de hormigón fraguado en excelentes condiciones de humedad y con la compacidad que a la masa le dá la acción del vibrado, siendo incluso posible el armado interno, para aquellos casos en que las grandes  
80 dimensiones de las baldosas lo aconsejara.

Son variables las circunstancias de tipo de mezcla forma y dimensiones de las baldosas y cualquier otro detalle secundario que no altere esencialmente lo característico de la invención que se resume en la siguiente

85

N O T A

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

1.- Procedimiento de fabricación de baldosas, ca-

29 SEP 1966

- 5 -

90 racterizado por el hecho de efectuar el moldeo de una masa pas-  
tosa y suficientemente fluida de cemento y arena, con alto gra-  
do de humedad, depositándola en un molde constituido por una ca-  
ja abierta de plástico, habiendo alojado junto con dicha masa y  
de modo inmediato a un lado del molde, una cuña provista de un  
95 asidero, para facilitar su extracción colocando luego el molde  
cargado en una mesa vibradora, en donde se somete a su acción,  
el tiempo suficiente para la debida compactación de la masa, des-  
pues de lo cual se separa el molde del vibrador y se deja en re-  
poso hasta que su contenido fragua tras lo cual se procede al -  
desmoldeo extrayendo previamente la cuña lateral inmediata a la  
100 baldosa configurada. Y

2º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BALDOSAS",  
de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a  
lo descrito en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente  
representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o meca-  
nografiadas por una sola cara a doble espacio en 104 líneas.

Madrid, 29 SEP. 1966

Por autorización del interesado.

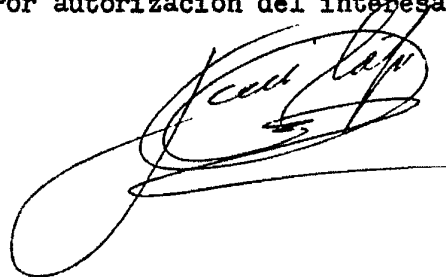




Fig. 1

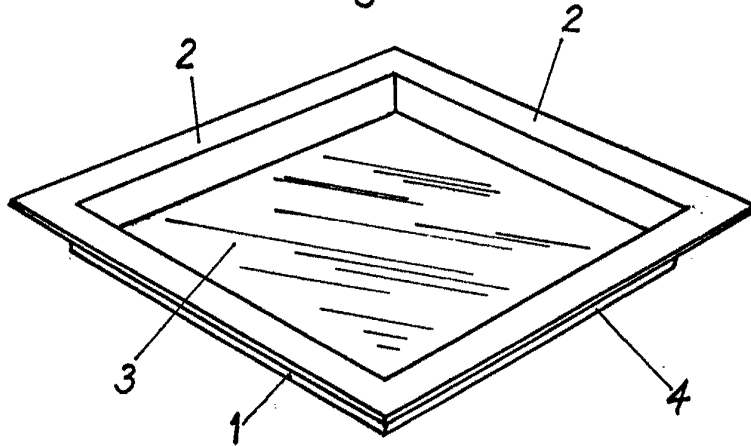
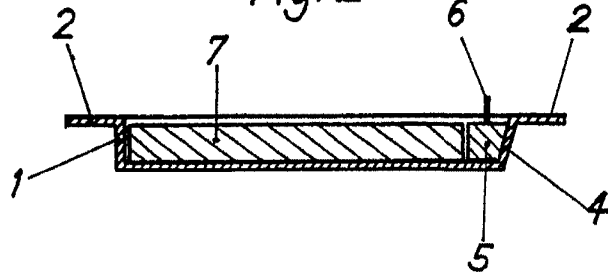


Fig. 2



Escala Variable  
Madrid

P. A. - 9 SEP 1966