



Las composiciones o preparados obtenidos mediante el procedimiento de la invención, tienen las propiedades de conseguir efectos decorativos sumamente agradables; resultan fáciles de preparar y consecuentemente no costosos, aparte de lograr una fijación y permanencia en las superficies de enorme duración, por lo que aporta a la industria de la construcción una interesante mejora, digna de que se otorgue a su creador el privilegio de exclusividad que implica la presente Patente de Invención.

Para la ejecución del procedimiento de fabricación objeto de la invención, hay que considerar si los efectos decorativos a conseguir han de ser de superficies granuladas y con relieve, o simplemente superficies lisas. En el primero de los casos, se partirá de materias minerales, pétreas o metálicas, trituradas en partículas de una granulometría de entre 1 a 100 milímetros, mientras que si se trata de superficies lisas, tales materias básicas habrán de convertirse previamente en polvo. Puesto que las operaciones preparatorias de dichas materias varían según hayan de aplicarse a la formación de recubrimientos granulados y en relieve, o lisos, trataremos estos dos casos por separado, aunque en esencia se basan en el mismo principio operativo, refiriéndonos primeramente al caso de las superficies granuladas y con relieves.

Como materia básica de relleno integrante de la composición, se emplearan minerales pétreos, tal como carbonatos, cuarzos, mármoles, sílices, caolines y otros de



naturaleza mas o menos parecida, cristales, hierros o metales de las mas diversas aleaciones.

35 Una vez determinada la granulometria de los materiales, a emplear, según que el efecto granuloso de la superficie haya de ser mas o menos áspero, la primera fase del procedimiento consistirá en dar a los materiales escogidos un tratamiento preparatorio para la eliminación de las
40 impurezas que lleven consigo, por ejemplo en los minerales el óxido de hierro, cinz, magnesio, cuyos componentes tienden a colorear las partículas haciéndoles perder efecto decorativo. Con este fin y para evitar la acción perjudicial de los elementos atmosféricos, asi como la de los componentes
45 químicos que se les tienen que incorporar, se prepara una disolución acuosa de carbonato sódico, en la proporción de 65% de agua y 35% de carbonato sódico que se remueve suficientemente para su perfecta emulsión. Despues se coloca dicha disolución en un recipiente de madera, en donde se tiran
50 las partículas de los minerales escogidos, removiéndolos en el baño, para eliminar las impurezas.

La próxima fase consiste en darles a dichas partículas minerales un buen lavado en abundante agua, a fin de eliminar los residuos alcalinos que aún puedan tener, para
55 que no ataquen químicamente a los minerales, sean pétreos o metálicos, neutralizando de este modo los efectos químicos que tales residuos puedan producir.

La operación siguiente consiste en darles a las partículas ya limpias, un baño, en un recipiente de madera, en donde se ha preparado previamente una emulsión a base de un barniz protector brillante, con resinas acuosas,
60 de manera que dichas partículas se impregnen suficientemente



sacándolas luego del baño para dejarlas secar durante un tiempo que oscilará de entre 24 a 48 horas.

65 Independientemente de las operaciones citadas, se preparará una emulsión resinosa adherente, integrada de la siguiente composición aproximada:

	Acetato de polivinilo	85%
	Resina carboximethyl celulosa	8%
70	Impermeabilizantes	3%
	Resinas acrílicas	<u>4%</u>
	<u>Total</u>	<u>.100%</u>

que naturalmente puede variar en mas o en menos.

75 Una vez tratadas las partículas según las operaciones expuestas, se mezclan en un recipiente con la emulsión resinosa adhesiva, en la proporción de un 20 a un 30% de emulsión resinosa adhesiva, y el resto de partículas minerales, pétreas o metálicas, batiéndose bien en una mezcladora durante poco mas o menos 30 minutos, despues de la cual
80 quedarán recubiertas las partículas de una película, formando una masa pastosa.

85 Para la aplicación sobre las superficies de la pasta obtenida según las precedentes fases, deberá disolverse en un 20% de agua, obteniendo así una masa mas fluida, capaz de aplicarse sobre las paredes u otra clase de superficies, con una llana o un pulverizador tipo tirolesa, fijándose luego sobre la superficie, pasando un rodillo a presion sobre la pasta aplicada, de manera que los gránulos quedan incrustados y fuertemente sujetos y asentados, con un exce-



90 lente efecto decorativo, pues resultan las partículas bri-
llantes y visibles, por ser transparente el revestimiento -
que las recubre.

Para la obtención de recubrimientos lisos raya-
dos, tendremos que reducir primeramente a polvo las materias
95 a emplear, que como ya hemos referido, pueden ser minerales -
pétreos o metálicos, tal como carbonatos, cuarzo, mármoles, -
cristales, hierros, metales y similares.

En este caso, las materias reducidas a polvo
habrán de pasar también por las operaciones de eliminación de
100 impurezas, mediante el baño con una disolución de carbonato
sódico y por su posterior lavado con agua, en las mismas o
parecidas condiciones determinadas anteriormente para el ca-
so de las partículas granulosas. Pero entonces conviene dar-
les un tratamiento para colorearlas artificialmente, que se
105 hace como sigue:

En un recipiente, preferentemente de madera,
mezclaremos la emulsión resinosa adhesiva, preparada según
la composición de-finida en los anteriores puntos, con colo-
rantes artificiales de cualquiera de las clases conocidas, -
110 en la proporción de 70 a 80% de emulsión resinosa adhesiva
y 30 a 20% de colorantes artificiales, todo lo cual se re-
mueve hasta lograr una masa coloreada, pastosa y homogénea,
de propiedades adherentes.

La citada masa pastosa y coloreada, se mezcla
115 a continuación con las materias minerales pulverulentas, en
la proporción aproximada de 60 a 70% de polvo mineral, con



120 de 40 a 30% de masa pastosa adherente y coloreada, de manera que despues de efectuar una buena mezcla de ambas materias, conseguiremos ya la composición deseada, apta para su aplicación sobre las paredes u otras superficies a recubrir, mediante un rodillo.

125 Por ultimo conviene hacer constar que los porcentajes citados lo han sido a título de ejemplo, con la posibilidad de variar en mas o en menos, siempre que no se alteren los resultados, pudiendo emplear cualquier clase de mineral pétreo o metálico, y realizar las fases operativas del procedimiento con los medios mecánicos o manuales mas adecuados, todo ello siempre que no se desvirtue lo esencial del invento, que se resume en la siguiente

130

N O T A

En la presente Patente de Invención, se reivindica como nuevo y de propia invención:

135 1.- Procedimiento de fabricación de una composición apta para recubrimiento de superficies, caracterizado por el empleo de minerales pétreos y metálicos, tales como carbonatos, cuarzos, mármoles, sílices, caolines, cristales, hierro y metales de las mas variadas aleaciones, que previamente han sido triturados en granulometria de entre 1 a 100 milímetros, a los cuales se les somete a una operación previa para la eliminación de impúrezas, sumergiendo las partículas granulosas citadas en una disolución acuosa de carbonato sódico, compuesta por aproximadamente 65% de agua y 35% de carbonato sódico, sacándolas luego de allí, para someterlas -

140



145 posteriormente a un buen lavado con abundante agua, para la final eliminación de los residuos alcalinos que aún pudieran tener.

150 2.- Procedimiento de fabricación de una composición apta para recubrimiento de superficies, caracterizado porque a las partículas granulosas tratadas según la precedente reivindicación, se les somete a un baño, preferentemente en un recipiente de madera, en donde previamente se ha preparado una emulsión a base de barniz protector brillante, con resinas acuosas, hasta que las partículas quedan suficientemente impregnadas, sacándolas luego del baño y dejándolas a secar durante un tiempo que oscila entre 24 a 48 horas.

160 3.- Procedimiento de fabricación de una composición apta para recubrimiento de superficies, caracterizado porque con independencia de las operaciones de las reivindicaciones anteriores, se prepara una emulsión resinosa adherente, integrada por aproximadamente 85% de acetato de polivinilo; 8% de resina carboximethyl celulosa; 3% de impermeabilizantes y 4% de resinas acrílicas, en cuya emulsión se mezclan las partículas granulosas, previamente tratadas según las reivindicaciones 1 y 2, en una proporción aproximada de un 20 a un 30% de esta emulsión resinosa adherente, en relación con las partículas granulosas, batiéndose todo ello bien en una mezcladora, durante aproximadamente 30 minutos, componiendo de este modo una masa pastosa, en la que las partículas granulosas se han revestido de una película.

170



175 4.- Procedimiento de fabricacion de una composicion apta para recubrimiento de superficies, caracterizado porque la masa pastosa obtenida según las reivindicaciones que anteceden, se disuelve en un 20% de agua, a fin de hacerla mas fluida para facilitar su aplicación sobre las superficies, con cualquier medio, que se completa luego fijandose con un rodillo a presión para incrustar las partículas granulosas,

180 5.- Procedimiento de fabricación de una composición apta para recubrimiento de superficies, caracterizado porque para la obtención de recubrimientos lisos, se reducirán previamente a polvo las materias minerales pétreas y metálicas a emplear, sometiénolas luego a las operaciones de eliminación de impurezas y lavado a que se refiere -
185 la reivindicación 1, para colorearlas a continuación, mediante su mezcla con una masa pastosa adherente y coloreada, en la proporción de 60 a 70% de polvo mineral, con de entre 40 a 30% de masa pastosa, la cual está integrada a su vez por la mezcla homogénea de un 70 a 80% de la emulsión resinosa
190 adhesiva, lograda según la reivindicación 3, con de entre un 30% a un 20% de colorantes artificiales. Y

195 6.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA COMPOSICION APTA PARA RECUBRIMIENTO DE SUPERFICIES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.



5 OCT. 1966

Esta memoria consta de NUEVE hojas escritas o
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 195 -
lineas,

Madrid, 5 OCT. 1966

Por autorización del interesado

JOSE LOPEZ
P.P.