



338026

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don Enrique MORENO BORRAS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Avda. General Goded, 7 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BALDOSAS RESISTENTES AL DESGASTE Y ANTIDESLIZANTES"

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de baldosas, al término del cual se ha de obtener una nueva realización de baldosas, cuyas características más esenciales radiquen en el hecho de poseer una elevada resistencia al desgaste, así como un acusado carácter antideslizante.

5.

De tales características, como es comprensible, han de dimanar una serie de ventajas en relación con las ejecuciones de baldosas, tal y como éstas vienen fabricándose hasta hoy día con áridos varios y de distinta granulometría

10.

28 FEB 1955



338026

- pero uniformemente repartidos en el conjunto de las baldosas, estando previstos además en este procedimiento el obtener dichas baldosas con una gama muy amplia de efectos decorativos, lo que resulta especialmente ventajoso en cuanto a la difusión comercial de las mismas, dada la agrupación geométrica del árido especial.
- 5.

- En esencia, para el logro de estos efectos, el actual procedimiento de fabricación parte de un molde, de tipo convencional, al que se han practicado en su fondo una serie de fresados o rebajos, de constitución formal análoga a la de la figura geométrica que se desee constituya el efecto decorativo de la baldosa que por otra parte serán las zonas antideslizantes de la misma. Esta primera fase del procedimiento consistente en la preparación del molde se complementa con la colocación en el interior del mismo de una estructura a modo de rejilla, dotada a tal efecto de múltiples aros o anillos también acordes con la figura precitada que, al alojarse en los precitados rebajes establecen una serie de alvéolos aptos para la recepción, en la segunda fase de este procedimiento, de un árido o estructura granular apropiada que, convenientemente mezclada con el aglomerante que integra la masa de la baldosa, se encargará de comunicar a ésta, caracter antideslizante.
- 10.
- 15.
- 20.

- La precitada segunda fase del procedimiento comprende asimismo el añadido o vertido complementario en el molde de una pasta de sostén que, formando una capa uniforme alrededor y sobre las pastillas de árido, cuando se retira la rejilla, se encarga de establecer la fijación estable
- 25.



338026

de las mismas por unión íntima con ellas, a cuyo efecto dicha patas tendrá como base el propio aglomerante mencionado.

- La tercera fase y última, comprenderá el relleno del molde, con la adecuada dosificación de aglomerante, y posteriormente el prensado del conjunto, lo cual conducirá, una vez extraído éste del molde y convenientemente acabado, a la formación de una baldosa en la que sobre el aglomerante o masa usual, quedarán parcialmente embebidas y ligeramente en relieve al propio tiempo, por su cara activa, una serie de pastillas, de forma variables, que comunicarán al conjunto de la baldosa un carácter antideslizante y una mayor resistencia al desgaste que las baldosas actuales.
5. 10.

- Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplos no limitativos del alcance de la presente invención, unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en representaciones esquemáticas.
- 15.

- En dichos dibujos: La figura 1 es una sección longitudinal del molde de partida en el presente procedimiento, al que se ha acoplado la rejilla ordenadora de granos que se muestra en perspectiva en la figura 2; la figura 3 se corresponde con la propia sección del molde cuando al inicio de la segunda fase se rellenan los alvéolos de la rejilla con los granos a áridos; las figuras 4 y 5 muestran respectivamente las dos operaciones consecutivas de esta segunda fase en las que se aplica la pasta de sostén del árido y se retira la rejilla; la figura 6 representa igualmente en sección longitudinal la última fase de prensado, una
20. 25.

338026²⁸¹



vez relleno el molde con el aglomerante constitutivo de la masa de la baldosa; la figura 7 es una sección longitudinal completa de una baldosa obtenida de conformidad con el actual procedimiento; y las figuras 8 y 9 son sendas vistas en planta por la cara superior activa de dos baldosas, la primera de las cuales resulta de la utilización de la rejilla representada en la figura 2, mientras que la otra será la resultante cuando los aros o anillos de dicha rejilla, según otra forma de realización, son de estructura r**ó**mbica.

Según tales figuras, el procedimiento para la fabricación de baldosas resistentes al desgaste y antideslizantes objeto de la presente Patente de invención, comprende tres fases esenciales, la primera de las cuales consiste en la preparación del molde, para lo cual parte de un molde 1, de tipo convencional, en cuyo fondo 2 se han practicado una serie de fresados o rebajes 3 análogos en cuanto a configuración geométrica a la serie de arcos o anillos 4 que integran una rejilla ordenadora de granos, ya que ésta es la que al propio tiempo permite el logro de efectos decorativos en la baldosa.

En la realización representada en la figura 2 dicha rejilla está constituida por una serie de aros o anillos 4, unidos entre sí por tabiquillos 5, partiendo de los aros que ocupan las posiciones extremas del conjunto de la rejilla sendas asas 6 y 6a con travesaños superiores 7 y 7a que facilitan su manejo.

En esta primera fase se procede a alojar el con-

338026



junto de la rejilla en cuestión en el molde 1, de forma que sus aros o anillos 4 ajustan en los fresados 3 del fondo 2 del molde, determinando una serie de alvéolos 8, regularmente distribuídos sobre dicho fondo.

5. Una vez que el molde queda así preparado, se procede en una segunda fase del procedimiento, primeramente, a rellenar los alvéolos precitados 8 con una masa de granos o áridos especial 9, adecuadamente mezclado con cemento, que es el aglomerante más usual en las baldosas, tal y como se reseña en la figura 3, logrando con ellos la formación de unas pastillas que comunicarán a la baldosa a obtener al final del procedimiento, carácter antideslizante.

10. Seguidamente, se vierte en el molde una capa uniforme de una pasta de sostén 10 que teniendo como base el propio aglomerante formará un estrato alrededor y sobre las pastillas 9 cuando se retira la rejilla de su posición inicial, tal y como se muestra en la figura 5, logrando el efecto fijador necesario para las precitadas pastillas 9.

15. La última y tercera fase de éste procedimiento comprenderá, tal y como se ve en la figura 6, el vertido sobre la capa de sostén 10 de una dosificación apropiada de aglomerante que formará el cuerpo propiamente dicho de la baldosa; todo lo cual sufre el adecuado prensado y el correcto acabado, una vez separado del molde 1.

20. Al término pués de éste procedimiento se obtendrá un tipo de baldosa con tres zonas diferenciables, una inferior 11 que conformará el cuerpo de la misma, otra superior 10 que constituirá su superficie vista, sobre ésta,

25.

338026



- una serie de pastillas 9 que en la figura 8 adoptan configuración circular de conformidad con la utilización de la rejilla de la figura 2, y en la que se hallan agrupados los granos duros mientras que en la figura 9 se aprecia que
5. en una forma distinta de realización, las pastillas 9a son de configuración rómbica; preveyéndose asimismo en esta Patente el hecho de que el conjunto de pastillas adopte una variabilidad en cuanto a aspecto decorativo, bien por la forma específica de cada una de las mismas, bien por la
10. combinación a voluntad de diversas formas, variando en todos los casos únicamente la parte correspondiente a la primera fase del procedimiento, es decir la de preparación del molde que, en consecuencia llevará fresados acordes con aquel efecto decorativo, al igual que la rejilla ordenadora de granos que primeramente se ha citado.
- 15.

La rejilla descrita puede ser suprimida, cortándose las operaciones de colocación y extracción correspondientes, ampliando los fresados del molde de manera que ellos mismos formen las paredes de los alojamientos receptores de los granos duros.

20.

Serán independientes del alcance de la presente invención todos aquellos detalles y características accesorias que no alteren la esencialidad de la misma, utilizadas en su puesta en práctica por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

25.

338026

28



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la fabricación de baldosas resistentes al desgaste y antideslizantes, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender tres fases consecutivas, la primera de las cuales radica en la preparación del molde, lo que se efectúa practicando en el fondo de éste una serie de fresados, en los que se alojan los diferentes aros de una rejilla ordenadora de granos duros y abrasivos que, en la segunda fase recibe dichos granos en los alvéolos determinados por los precisados aros y que, tras el vertido de una pasta de sostén alrededor y sobre las pastillas de granos duros y abrasivos que se configuran, se retira del molde, comprendiendo la tercera fase el relleno de éste con la adecuada dosificación de aglomerantes, así como el prensado del conjunto, su separación posterior del molde y su acabado final.
 - 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.
2. Procedimiento para la fabricación de baldosas resistentes al desgaste y antideslizantes, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado asimismo por que las pastillas de grano van mezcladas convenientemente con el aglomerante que además de constituir el cuerpo de la baldosa a obtener, será asimismo la base de la pasta de sostén, con todo lo cual se logrará una unión íntima entre las distintas capas de la baldosa que, en consecuencia, pre



338026

5. sentarán una serie de zonas en relieve que le darán el carácter antideslizante y la mayor resistencia al desgaste, así como un apreciable efecto decorativo, dado que la configuración de las pastillas precitadas será variable, aunque idéntica a la de los distintos aros integrantes de la rejilla ordenadora de granos, utilizable como elemento auxiliar en éste procedimiento.

3. Procedimiento para la fabricación de baldosas resistentes al desgaste y antideslizantes.

10. La presente memoria consta de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 28 de febrero de 1967

ENRIQUE MORENO BORRAS

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name and the "p.a." mark.

338026

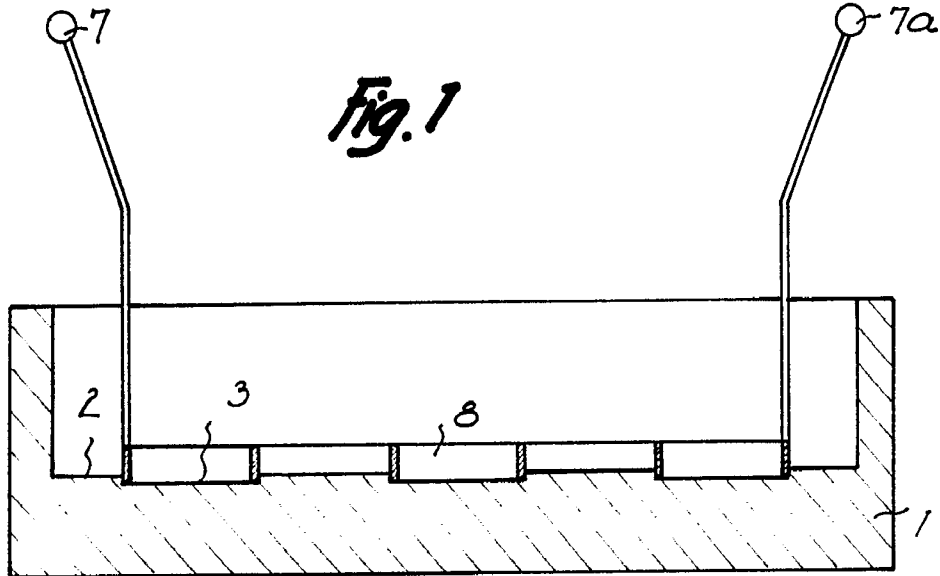


Fig. 1

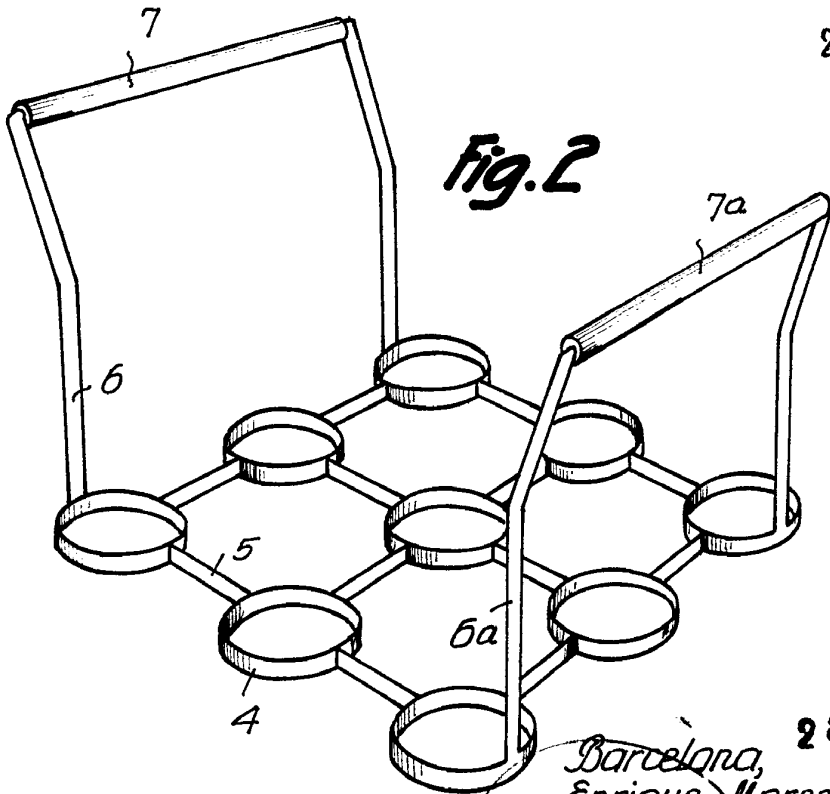


Fig. 2

28



28 FEB. 1967

Barcelona,
Enrique Moreno Borrás
p.a.

14567

338026

28 FEB 1967



Fig. 3

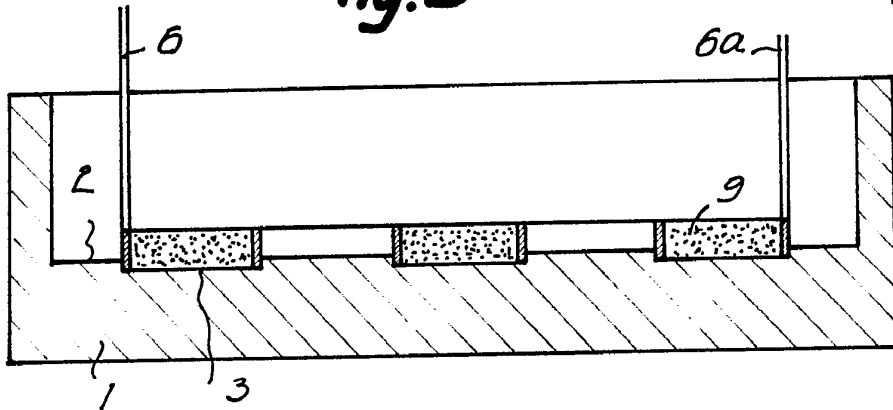


Fig. 4

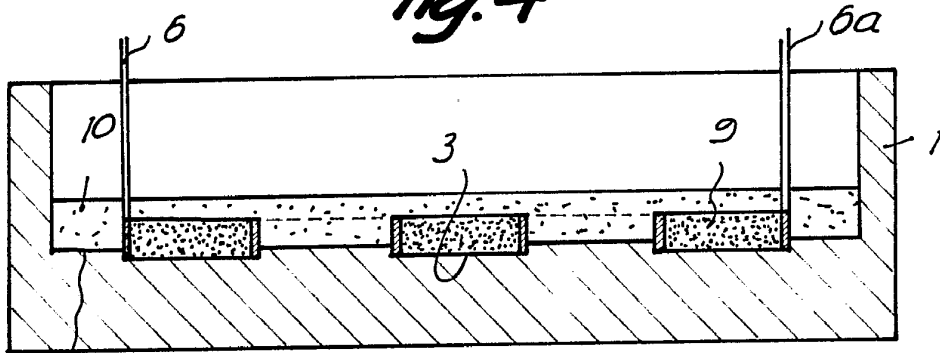
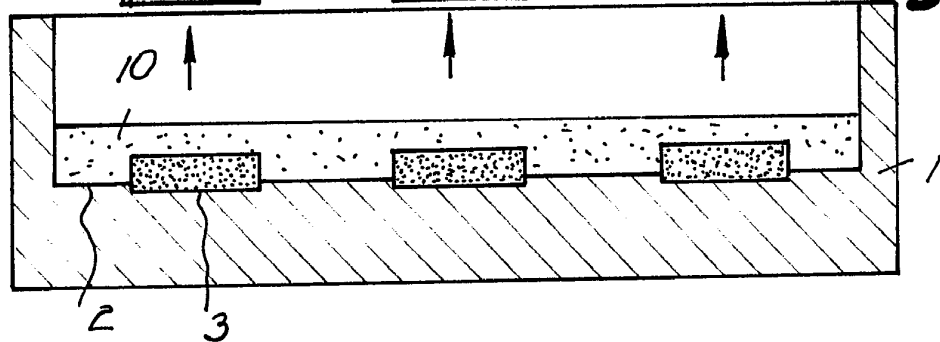


Fig. 5



14507

Barcelona, 28 FEB. 1967
Enrique Moreno Borrás
p.a.

Fig. 6

338026

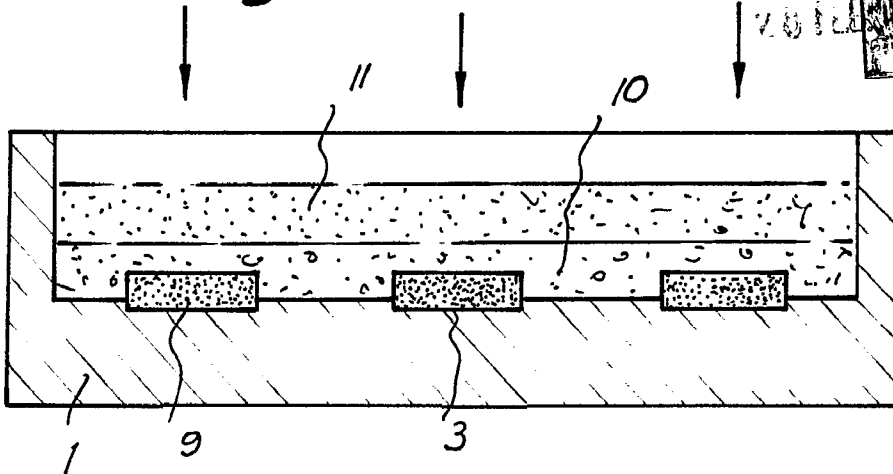


Fig. 7

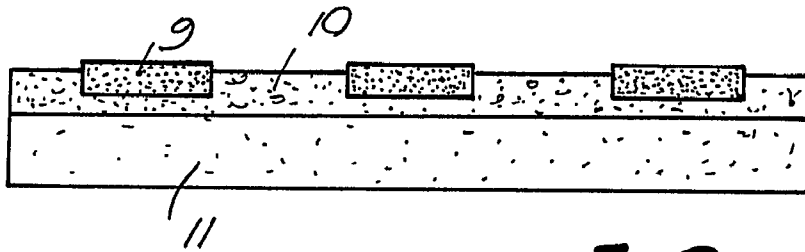


Fig. 9

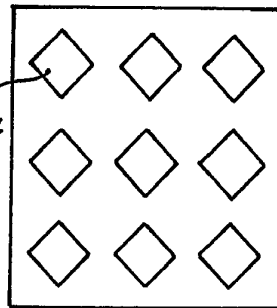
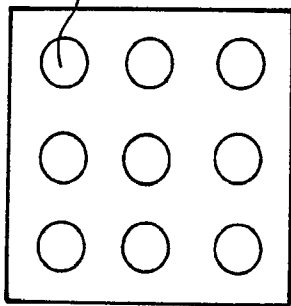


Fig. 8



Barcelona,
Enrique Moreno Borrás
p.a.

14567