



338032

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don José NABONA CARIM, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, calle Castillejos, 257, por "PROCE-
DIMIENTO DE FABRICACIÓN DE BLOQUES DECORATIVOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente invención a un nuevo proced
dimiento de fabricación ideado para la consecución de blo-
ques decorativos, una de cuyas características más important
tes radica en la economía del coste de la materia prima de
5. la que se parte en el mismo, ello amén de otra serie de vent
tajas constitucionales y de utilización.

Es sabido que el mármol está considerado como uno
de los principales elementos decorativos en todas sus apli-
caciones, teniendo como único inconveniente el de su consi-
10. derable coste, en el cual intervienen en gran parte el he-

338032



cho de que por razones de transporte y laboreo suele concurrir con una notable frecuencia la rotura o desperfectos en los bloques decorativos conformados a partir de dicho material, lo que obliga a un encarecimiento de las superficies útiles para su venta.

5.

Tiene por objeto esencial el presente procedimiento aprovechar los derechos o desperdicios marmóreos que anteriormente se han citado, que usualmente se consideran inservibles, a base de arbitrar una solución simple que permita la reconstrucción del bloque original o incluso la adopción de formas artísticas que en la versión primitiva del bloque no se hubieran podido conseguir, lográndose con ello notables efectos decorativos.

10.

Para ello, se parte de un molde de cristal, madera, metal, plástico o cualquier otra materia, cuya función es la de dar la forma y dibujo geométrico que se desea obtener, procediéndose seguidamente a aplicar sobre dicho molde una capa separadora o materia desmoldeante, preferentemente una solución de alcohol polivinílico o una lámina de polivinilo de celofana, cuya misión específica será la de impedir la adherencia con el molde tanto del bloque decorativo como de los distintos productos aglutinantes que se irán aportando a lo largo del procedimiento.

15.

20.

Una vez se ha efectuado el secaje de la capa desmoldeante, a la temperatura adecuada, se pasa en una segunda fase del procedimiento a la unión íntima entre los distintos trozos marmóreos que constituirán la materia prima en la obtención del bloque decorativo deseado, procurando

25.

338032



que los espacios de separación entre trozos sean lo más pequeños posible.

5. Cuando ya se ha configurado el conjunto según la figura geométrica que se desea obtener, se procede a verter una solución de resina de poliéster o resina epoxi tratada especialmente para que cuando se polimerice resulte lo más parecida al mármol, a cuyo fin este tratamiento puede consistir en la incorporación a dicha solución de láminas o polvo del propio marmol, de vegetal, mineral o de metal.

10. Dado que la función más importante de dicha solución de resina de poliéster o resina epoxi, es la de lograr la adherencia entre sí de dos o más trozos del bloque, es esencial que la misma sea lo suficientemente flúida para que se introduzca entre las rendijas o espacios de separación que inevitablemente quedarán entre aquellos trozos marmóreos.

15. Prevé también esta Patente la posibilidad de incorporar a dichas materias adecuados pigmentos colorantes con el fin de que su contacto o mezcla con los trozos marmóreos pase desapercibido, pudiendo también prescindirse de dichos pigmentos o bien variar el color si se desea uniformar a voluntad el veteado del mármol.

20. En una realización preferente a obtener sin apartarse de la esencia del presente procedimiento, se prevé asimismo que, efectuados todas las operaciones precitadas, se añada a la superficie libre del bloque, es decir a la que queda en la cara opuesta a la de contacto con el mol-

25.

338032



- de, una materia granulosa como arena o similar, que permitirá obtener de una forma muy económica, una superficie rugosa en el bloque sumamente apta cuando éste se quiera emplear para recubrimiento preferente de paredes o pisos.
5. También se incluye en el presente procedimiento la posibilidad de mejorar el período o fase de polimerización, mediante el aditivo de catalizadores y acelerantes a fines a los aglutinantes empleados, al término de cuya fase se procederá a la liberación del molde.
10. Como se comprende, a continuación de todo ello el bloque decorativo obtenido será sometido a los tratamientos usuales que se emplean para el embellecimiento de cuerpos marmóreos los cuales comprenden principalmente operaciones mecánicas de lijado y pulimentación.
15. Es evidente que al término del proceso se logra un apreciable embellecimiento del cuerpo marmórico según el gusto artístico del operario encargado de reconstruirlo, y todo ello partiendo del aprovechamiento de unos desperdicios o desechos que hasta el momento no ofrecían ninguna utilidad. Dado pues el coste prácticamente nulo de la materia prima, así como el relativo bajo precio de los distintos productos que se irán consumiendo a lo largo del procedimiento objeto de esta patente, el precio de coste de los bloques obtenidos resultará más bajo que el del mármol en una sola pieza, ello amén de que a éste se le dota a lo largo de dicho procedimiento de unas notables características técnicas, prácticas y embellecedoras.
- 20.
- 25.



338032

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

5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10. 1. Procedimiento de fabricación de bloques decorativos, caracterizado esencialmente por el hecho de que partiendo como materia prima de trozos de desecho de superficies marmóreas, se procede primeramente, en una fase inicial a la preparación de un molde que, en la segunda fase, recibe dichos trozos así como una serie de productos encargados de conseguir la adherencia entre los mismos y aportar las características decorativas más apropiadas, para, en una tercera y última fase proceder a la liberación del molde y rematar con tratamiento de acabado.
15. 2. Procedimiento de fabricación de bloques decorativos, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque la primera fase comprende la aplicación sobre el molde, cuya función es la de dar forma al bloque decorativo a obtener, de una materia desmoldeante, preferentemente de tipo polivinílico, que evite la adherencia con dicho molde del bloque a obtener, efectuando al
- 20.

338032



término de esta operación el adecuado secaje del conjunto, a la temperatura apropiada.

3. Procedimiento de fabricación de bloques decorativos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado asimismo porque la segunda fase comprende la reconstrucción manual sobre el molde, ya tratado con la capa separadora, de los trozos de desecho de superficies marmóreas, así como la aplicación de una solución, preferentemente de resina de poliéster que, ventajosamente mezclada con polvo del propio mármol, al polimerizarse consigue, en primer lugar, la adherencia entre los distintos trozos, por haberse introducido entre las rendijas de separación de los mismos, y en segundo lugar, la uniformidad de colorado, a cuyo efecto recibirá ventajosamente adecuados pigmentos colorantes.
5.
10.
15.

4. Procedimiento de fabricación de bloques decorativos, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque en la propia segunda fase, se procede al aditivo de catalizadores y acelerantes afines a los aglutinantes con el fin de mejorar el período de polimerización, así como a la aplicación sobre la superficie libre del bloque decorativo a obtener, de una capa de material granuloso que configure en dicha superficie un aspecto rugoso sumamente apropiado para la utilización del bloque decorativo obtenido, para recubrimientos de la construcción.
20.
25.

5. Procedimiento de fabricación de bloques decorativos.

338032

#2



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

Barcelona, 2 de marzo de 1967

JOSE NABONA CARIM

p.a.