



OFFICINA DE PATENTES Y MARCAS
DIRECCION GENERAL DE PATENTES Y MARCAS
MADRID

PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

solicitado a favor de AZULEJERAS VALENCIANAS ASOCIADAS S.A.
AVASA, sociedad española, condomicilio social en MANISES -
(Valencia) calle de Valencia, 28

p o r

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS REFRACTA-
RIAS PARA HORNEAR AZULEJOS

MEMORIA DESCRIPTIVA

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención que vamos a describir en la presen-
te memoria trata de un original procedimiento aplicable a
la fabricación de las cajas usadas en la industria de fa -



bricación de azulejos, en la operación llamada de horneado;

5 Para la colocación de los azulejos en el horno a fin de proceder al cocido de los mismos, se utilizan unas cajas provistas de unas aletas, destinadas a servir de apoyo de los azulejos, precisándose que tales cajas sean de materiales refractarios, para que resistan sin descomponerse, las altas temperaturas del interior del horno.

10 El citado tipo de cajas viene fabricándose actualmente mediante moldeo en los adecuados moldes, en los que se coloca la composición refractaria en forma de pasta fluida, sometiendolos luego a vibración. Como puede deducirse, se trata de un procedimiento lento que dá lugar al encarecimiento de los costes, hasta el extremo de que la
15 reposición de las cajas que se deterioran frecuentemente y en gran cantidad en todas las hornadas, constituye una verdadera carga en esta industria.

20 El procedimiento objeto de la invención tiene la finalidad de eliminar el citado inconveniente, dado que consigue la fabricación de esta clase de cajas refractarias, con gran rapidez y de un modo mecánico, de manera que su coste queda enormemente reducido, aliviando así el renglón de gastos por este concepto en la industria cerámica de fabricación de azulejos.

25 De acuerdo con el nuevo procedimiento de fabricación a que nos venimos refiriendo se amasan primeramente las materias refractarias, según composición empleada actualmente para la fabricación de esta clase de cajas de hornear azulejos, con la particularidad de formar una masa



5 mas densa y compacta, tras lo cual se coloca dicha masa refractaria húmeda y en estado blando, en la tolva de alimentación de una máquina de extrusión de materias cerámicas, de las denominadas galleteras, a cuya boquilla se le ha dado la forma requerida por el tipo y tamaño de la caja a fabricar, a lo cual se presta esta clase de piezas, por adoptar la forma de un cuerpo tubular, generalmente de sección rectangular, con las aletas o apoyos de los azulejos dispuestos espaciados, tanto en el lado interno como en el externo de las paredes verticales de la caja. Al pasar la masa refractaria por la boquilla de esta máquina, sale ya conformada con el perfil requerido, de modo que basta que la máquina corte la porción que salga de la boquilla, de acuerdo con la longitud que se quiera dar a la caja, para que tengamos ya fabricada una de estas piezas, despues que ha pasado por el proceso de fraguado y secado.

10

15

Como puede deducirse, la fabricación de estas cajas de materia refractaria mediante su extrusión en las máquinas galleteras cerámicas, dá lugar a que puedan obtenerse rapidamente y en gran cantidad, a costos muy reducidos, dado el mínimo empleo de mano de obra al realizar la operación de conformación de un modo totalmente mecaánico.

20

Con el fin de que pueda comprenderse mejor la clase de cajas refractarias que se obtienen con el procedimiento de la invención, se acompaña una lámina de dibujos con un ejemplo de realización sobre el cual conviene aclarar que no limita el alcance de las formas de

25



las cajas que pueden obtenerse, por lo que deberá interpretarse del modo más amplio posible.

Los mencionados dibujos presentan en su fig. 1 una vista en perspectiva de una caja para hornear azulejos, siendo la fig. 2 un detalle a mayor escala del perfil que adoptan las aletas o apoyos interiores y exteriores.

Según dichos dibujos la caja de forma tubular, y de sección rectangular se señala con -1-, siendo de material refractario, mientras que con -2- se designan las aletas o apoyos internos de los azulejos y con -3- las aletas o apoyos externos. Con -4- se designan dos nervios longitudinales en la parte superior y con -5- otros dos nervios longitudinales, en la parte inferior.

Por medio del procedimiento descrito podrán fabricarse cajas de las formas y tamaños más variados, con cualquier número y forma de apoyos o aletas, y sea cual fuere la composición de las materias refractarias y aglutinantes empleados, todo ello siempre que el proceso se realice de acuerdo con lo especificado como de aplicación original en las reivindicaciones de la siguiente

N O T A

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención son los siguientes

1.- Procedimiento de fabricación de cajas refractarias para hornear azulejos, caracterizado esencialmente por el hecho de dar a la masa de la composición refractaria una estructura relativamente densa y compacta, pasandola despues del amasado y en estado húmedo y blando, a la tolva de alimentación de una máquina de extrusión de materias ce-



rámicas, de las denominadas galleteras, a cuya boquilla se le ha dado la forma requerida, según el tipo y tamaño de la caja a fabricar, a lo cual se presta por adoptar generalmente forma tubular de sección rectangular con las aletas o apoyos de los azulejos dispuestos espaciados, tanto en el lado interno como en el extremo de sus paredes verticales, obligando a dicha masa a salir por la referida boquilla tras lo cual se procede al cortado mecánico de la correspondiente porción, acorde con la longitud requerida conformando así la caja mediante extrusión para quedar ultimada, después del proceso de fraguado y secado de la misma. Y

2.- * PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS REFRACTARIAS PARA HORNEAR AZULEJOS ", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó mecanografiadas ppr una sola cara a doble espacio.

Madrid,

Por autorización de los interesados.



Fig. 2

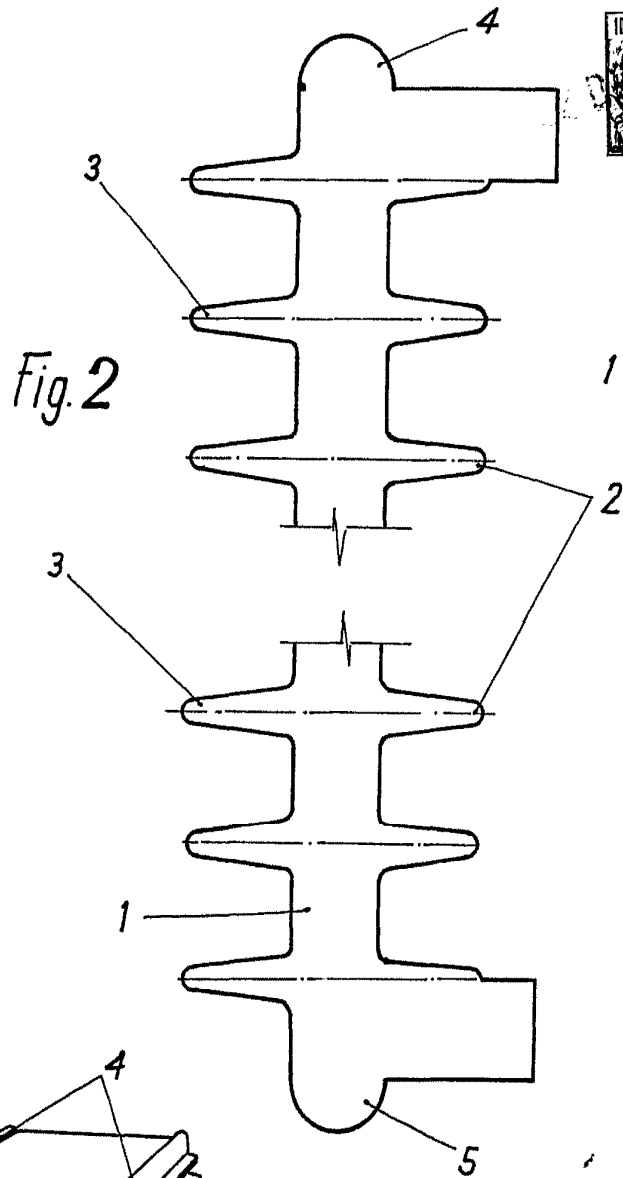
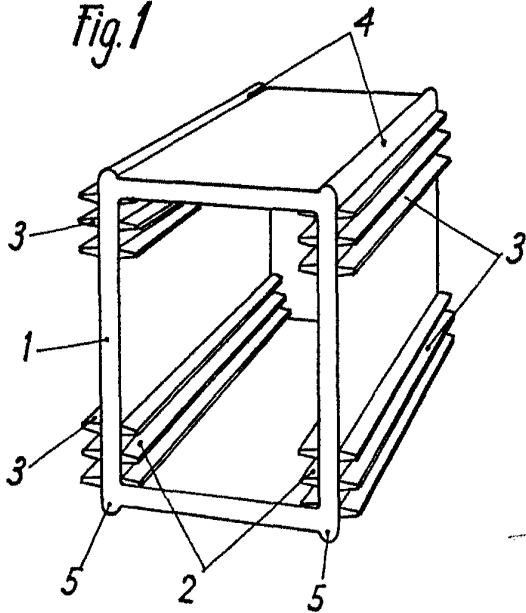


Fig. 1



Escala Variable
Madrid.

P. A.