

341411

OG. 15.145.-MI



5 JUN

341411

PATENTE DE INVENCION

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCESO DE FABRICACION DE BALDOSAS, PLACAS O MOLDURAS PROVIS-
TAS DE SUPERFICIE BRILLANTE"

Solicitante: Don Duilio MION DE MARCO, de nacionalidad italia-
na, domiciliado en Madrid, calle Fernanflor núm.
8.

Inventor: El solicitante.



341411

- Se refiere la presente memoria descriptiva que se une a solicitud de registro, como Patente de Invención por un "Proceso de fabricación de baldosas, placas o molduras provistas de superficie brillante, cuyas características de
5. novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen, ventajas más que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, posibilitando la determinación de superficies brillantes en prensados, en una sola operación.
10. Efectivamente, por el procedimiento que se preconiza, las losetas y demás piezas quedan terminadas en la única y sencilla operación de prensado y dotadas de una superficie brillante con acabado en todo igual al pulido, pero sin necesidad de llevar a cabo esta sucesiva operación.
15. Esta ventaja sería motivo sobrado para justificar el derecho a la protección que se solicita, pero además viene adornado de la condición de que se alcanza un mayor aprovechamiento de materiales y una mayor reducción del costo, en general, y en particular del imputable a la mano de obra, cuyo
20. volumen, frente al valor de los materiales, es de gran repercusión.
- No modifica las técnicas de amasado y prensado ni exige mano de obra más especializada que la normal en este gremio.
25. La suprema sencillez de la operación característica o más exactamente de las sucesivas que componen el proceso, no requiere capacitación previa, aprendiéndose directamente sobre la puesta en rutina, sin pérdidas de tiempo.
- Sustancialmente consiste en que una vez colocado el
30. marco o caja del molde se introduce en él una plancha u hoja

341411



dotada de una de sus superficies brillantes de alto pulido, colocándose esta cara hacia arriba, es decir, visible para el operador.

5. La naturaleza de esta hoja puede ser cristal, hule, plástico, etc. etc., puesto que sólo dos condiciones son requisito indispensable, la inatacabilidad por la propiedad abrasiva del cemento y la posibilidad de transmitir el brillo.

10. En estas condiciones y en amasadora convencional, se prepara una masa de cemento convencional o cualquier otro aglutinante químico o bien mezclas de los mismos cuya masa es apta para capa fina, que se vierte, como el lógico, con poco espesor, en el molde tal como quedó en la operación primera.

15. Sobre esta primera capa se vierte una segunda capa de mortero de mayor espesor, hasta alcanzar el grueso predeterminado de la baldosa y se prensa.

En operación cuarta se extrae la baldosa o pieza y se seca por medios típicos.

20. Para dar una idea más clara del orden del proceso se acompañan unos dibujos en los que se muestra una manera de llevar el invento a la práctica, haciéndose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

25. La Figura única representa un molde seccionado en el que se han realizado las operaciones de un proceso completo.

Sobre la plataforma (1) de la bancada de la prensa se coloca el molde (2) que aparece fraccionado.

30. En él aparece, introducida a fondo, la hoja (3) con

341411



la superficie pulida hacia arriba y se ha vertido una primera capa (4) de argamasa fina, y sobre ella otra más gruesa (5) hasta completar el espesor de la baldosa, plancha o moldura.

5. El prensado y el secado sucesivo completan la confección de la baldosa que, una vez separada de la hoja pulida (3), habrá adquirido, por la aplicación contra ella de la primera masa de cemento o aglutinante químico, el mismo brillo. La fase de prensado por máquina puede ser suprimida
10. pues se ha observado que en muchos casos la sola acción del peso de la masa en el molde es suficiente para la creación de las piezas.

En numerosas ocasiones la baldosa puede ser empleada sin despegar la hoja de material brillante, cuya operación

15. de separación podrá realizarse después de colocada la baldosa en el lugar a recubrir.

Suficientemente descrito el invento, así como una manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle, siempre que éstas no afecten a su fundamento.

20.

El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

25. Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición.



341411

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCESO DE FABRICACION DE BALDOSAS, PLACAS O MOLDURAS PROVISTAS DE SUPERFICIE BRILLANTE", según las características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Proceso de fabricación de baldosas, placas o molduras provistas de superficie brillante, caracterizado
10. porque en operación primera se introduce en el molde una hoja de vidrio, hule, plástico o material similar inatacable a la abrasividad del cemento o cualquier otro aglutinante químico o mezcla de ambos y dotada de superficie brillante, de tal forma que esta superficie queda orientada para recibir
15. sobre ella, en operación segunda, una capa fina de masa de cemento o cualquier otro aglutinante químico o mezcla de ambos de proporciones según la técnica propia y sucesivamente en operación tercera, una segunda masa de espesor suficiente para dotar a la pieza del espesor adecuado, sufriendo subsiguientemente el prensado y secado con arreglo a la técnica
20. y duraciones que se determinan mediante ensayos previos.

2ª.- PROCESO DE FABRICACION DE BALDOSAS, PLACAS O MOLDURAS PROVISTAS DE SUPERFICIE BRILLANTE.

Según queda sustancialmente descrito en la presente

.../...



341411

memoria, que consta de seis hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 5 de Junio de 1967

Don DUILIO MION DE MARCO
P. P.

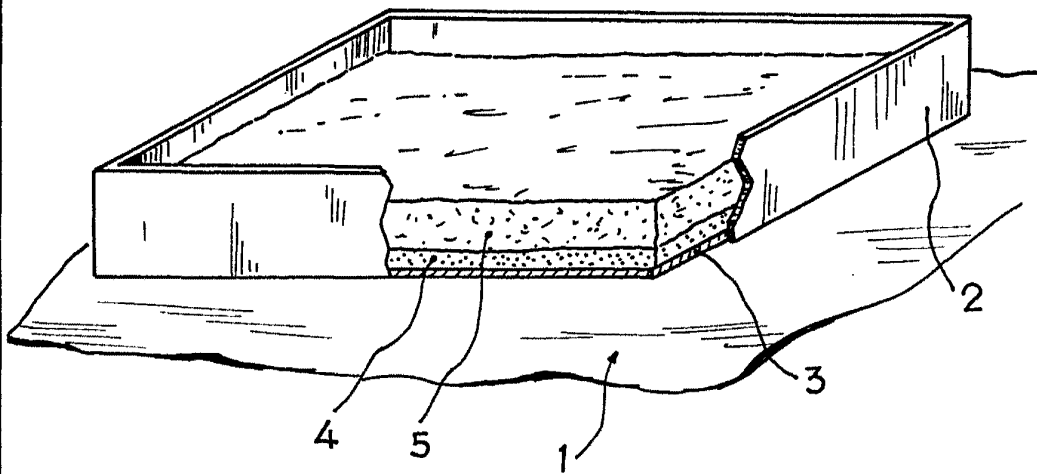
FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jorquera

341411



5 JUN.



Madrid, 5 JUN. 1967

DUILIO MION DE MARCO

P. P.

ESTADO ESPAÑOL
D. MION DE MARCO
D. Mion de Marco
Procurador M.ª Dolores Jorquera

Escala variable