

P - 37.392

MOO 701 vL(M406)

349799

6 FEB. 1968

Memoria descriptiva



para solicitar PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a nombre de PETOK GmbH

entidad / ~~de nacionalidad~~ suiza

con domicilio en Bahnhofstrasse Chur, Suiza

RECHAZADO
Y LA EXPEDICION DE
CONSULTA
Y CERTIFICACIONES

por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA PLACA
CERAMICA" (Clase Internacional B28b)



El invento se refiere a una placa cerámica de gran superficie y se orienta en especial hacia un procedimiento para su fabricación.

5 Por la firma solicitante se desarrolló un procedimiento para la fabricación de una placa cerámica de gran superficie, que consiste en prensar la masa cerámica en una prensa de extrusión para dar una pieza preformada, laminar luego esta pieza preformada a una placa de gran superficie, secar finalmente esta placa y cocerla, por ejemplo, suspendida o colocada inclinada u horizontalmente.

10 Las dificultades de la fabricación de placas de gran superficie, que proceden de las características especiales de la masa cerámica utilizada como material de partida, pudieron ser dominadas básicamente. Pero se vió que después de la cocción de las placas éstas quedan dobladas hacia arriba en los bordes en la cara expuesta al fuego. Esta doblez hacia arriba en los bordes resultaba independientemente de que las placas hubiesen sido cocidas colocadas horizontal o inclinadamente o en suspensión.

20 Este fenómeno parecía hacer prácticamente imposible la fabricación de placas cerámicas de gran superficie, cuyas dimensiones se hallen dentro del orden de magnitud de 50 x 100 cm. y bastante más.

25 Ni por la cocción en estado suspendido, siendo pasadas por el horno, realizado como horno de tunel dos placas enfrentadas entre sí con sus caras dorsales, ni por cocción yacente sobre una superficie practicamente horizontal y plana se ha podido evitar este fenómeno.

30 Se ha encontrado ahora que se pueden obtener placas prácticamente planas por completo, si se ejecuta el



procedimiento para la fabricación de placas cerámicas que presenten grandes dimensiones en longitud y anchura, en el que la masa cerámica es extendida para dar una placa de gran superficie, la placa formada de este modo se seca y se cuece en cualquier posición de cocción por calor que actúe directamente sólo sobre una superficie de la placa, de tal manera, que la superficie opuesta a la superficie expuesta a la acción directa del calor sea hecha rugosa durante la elaboración de la placa hasta la cocción.

Preferentemente se seca la placa sobre una banda de tejido ejecutada a modo de red, para hacer rugosa una de sus superficies, penetrando a presión en esta superficie esta banda de tejido con la consiguiente formación de rugosidad en esta superficie de la placa.

Objeto del invento es también una placa cerámica prácticamente plana por completo, que presenta grandes dimensiones en longitud y anchura, con un dibujo estampado en una de sus superficies, que aumenta el área de ésta, porque una placa de este tipo era hasta ahora desconocida y es aparentemente la única placa, que resulta prácticamente plana por completo.

La solución según el invento del problema indicado en un principio reside sustancialmente en el hecho de que la cara de la placa vuelta hacia el fuego de cocción se seque al comenzar el proceso de cocción más rápidamente, con lo que se contrae la superficie de la placa y con ello la placa es doblada hacia arriba en los bordes. Por la rugosidad de la cara opuesta resulta una superficie incrementada, con lo que ocurre en esta cara, a pesar de una menor acción del calor, un secado correspondientemente más inten-



sivo de la superficie y con ello se contraresta la tendencia del borde de la placa a combarse en dirección al fuego de cocción.

5 La aplicación del principio del invento es independiente del método según el que sea cocida la placa. Para la cocción suspendida resulta, por supuesto, aplicable en combinación con esto el principio de que tengan que ser pasadas por el túnel del horno dos placas con sus caras dorsales vueltas una hacia otra, aunque no sea más que por razones de pleno aprovechamiento de la capacidad del horno. 10 El hacer pasar placas individuales conduciría en la práctica a una disminución correspondiente de la capacidad del horno. También con varias placas suspendidas yuxtapuestas se presenta el problema en el que se basa el invento, quedando sólo sustancialmente libre del curvado la placa central. Todas las restantes placas colgadas más hacia afuera presentan un combado de los bordes de la placa, después de la cocción, en su cara vuelta hacia el fuego de cocción, de no aplicarse el principio del invento.

20 Mediante el invento se propone, por lo tanto, un procedimiento, mediante el cual resulta por primera vez posible fabricar placas cerámicas de gran superficie de tal manera, que tampoco después del proceso de cocción presentan las faltas de planicidad que hasta ahora parecían inevitables en la fabricación de la placa a cocer a pesar de 25 respetarse las prescripciones más difíciles, y que con ello resulten de verdad completamente planas.

30 El croquis muestra una placa según la innovación, cuya superficie vuelta durante el proceso de cocción hacia el fuego está designada con 1, mientras que en 2 se pueden



27

ver estampaciones en la superficie 3, que conducen evidentemente a un aumento del área de 3. El número 4 significa de manera general el cuerpo de la placa cerámica.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en República Federal Alemana, con fecha 27 de Enero de 1967, bajo el número F 513379 Vlb/80b, se acoge a los beneficios del Artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

= N O T A =

Los puntos de invención, propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1.- Procedimiento para la fabricación de una placa cerámica que presenta grandes dimensiones en longitud y anchura, en el que la masa cerámica es extendida para dar una placa de gran superficie, la placa conformada de este modo es secada y cocida en cualquier posición de cocción, por calor que actúa directamente solo sobre una superficie de la placa, caracterizado porque la superficie de la placa expuesta a la acción directa del calor es hecha rugosa durante el tratamiento de la placa hasta su cocción.

2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque para hacer rugosa una de sus superficies se seca la placa sobre una banda de tejido ejecutada en forma de red.



3.- Procedimiento para la fabricación de una placa cerámica.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

La presente Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

27 MAR 1969

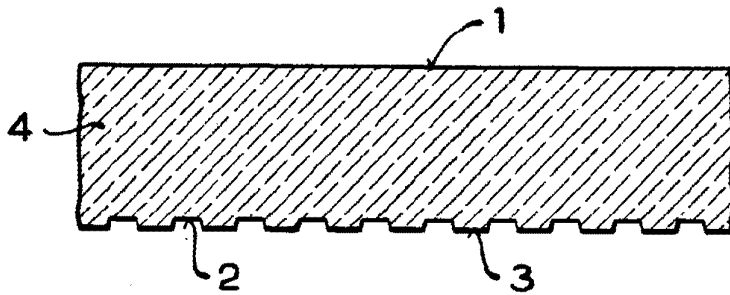
P.A.

Alberto de Eizaguru

Por Poder

21.3.69

A.A.B.



Alberto de Elzavro
1998 Fozza