





10 en las señales de tráfico, y en toda clase de  
balizamientos de pistas, carreteras y similares,  
por lo que en la actualidad son necesarias gran  
cantidad de ellas en innumerables ocasiones.

15 Por ello, se ha ideado el procedimiento  
citado, con el que, mediante operaciones sencillas  
cómodas de ejecución, rápidas y sensiblemente eco-  
nómicas, se logran unas losetas dotadas de las  
características exigidas. La colocación del número  
de losetas que se precisen en cada caso, obtendrá  
20 la superficie exigida.

Este procedimiento, en esencia, está cons-  
tituido por varias operaciones sucesivas, de las  
que, en principio se dispone el molde que haya de  
emplearse, para rellenarlo de hormigón normal, vi-  
brado y acondicionado, para posteriormente cubrir  
25 la superficie con una capa de hormigón o cemento  
fino blanco. Se vibra el conjunto, y a continuación  
una vez retirado el molde, se procede a incrustar  
en la superficie, mediante presión, unas esferillas  
de vidrio, cubriendo la citada superficie.  
30

A continuación se hará una detallada des-  
cripción del procedimiento que se cita, con refe-  
rencia al plano que se acompaña, en el que se repre-  
senta a simple título de ejemplo, no limitativo,  
35 una forma preferente de realización, susceptible de  
todas aquellas variaciones de detalle, que no supon-  
gan una alteración fundamental de las característi-  
cas esenciales del mismo.

En dicho plano se ilustra una vista en sec-



40 ción de una loseta, con notable aumento, para ex-  
posición clara de la colocación de los elementos  
que la integran.

Según el ejemplo de ejecución representado,  
el procedimiento de fabricación de losetas reflec-  
45 tantes que se preconiza, está constituido por una  
serie de operaciones sucesivas, en las que la pri-  
mera de ellas, es la colocación de una masa de ce-  
mento normal vibrado y acondicionado -1- en un mól-  
de de la forma que se desee, en función de la lose-  
50 ta a obtener, dejando esta masa de hormigón, relle-  
nando casi totalmente el molde, para dejar un pe-  
queño espacio superior, en el que se coloca a con-  
tinuación una fina capa de 5 á 0,5 cm. de hormigón  
o cemento blanco fino -2-, vibrandolo a continuación  
55 durante 20 a 30 segundos.

Posteriormente, a las operaciones citadas,  
sucede otra de alisado con rasante o llana a fin  
de dejar la superficie externa sensiblemente plana,  
y se quita el molde.

60 La loseta obtenida, se deja secar durante  
2 a 5 minutos, en función de la dosificación de  
agua del hormigón, y del tiempo de vibrado, para a  
continuación proceder a la incrustación de unas mi-  
cro-esferas -3- de vidrio, mediante cualquier méto-  
65 do que permita la referida incrustación, en la pro-  
fundidad variable que deje siempre al menos media  
esfera sobre la superficie de la masa

Las losetas que se obtienen con el proce-  
diemiento descrito, permiten que, cualquier rayo,



70 de luz incidente -4- al llegar a la esfera, por x  
refracción llegue al punto opuesto de la misma  
con una inclinación determinada por el rayo re-  
fractado -5-, se refleja en dicha superficie de  
fondo de la esfera, y vuelve en la dirección del  
75 rayo reflejado -6-, para al salir de nuevo al ~~aire~~  
aire por nueva refracción, seguir la dirección del  
rayo refractado -7- para-lelo al incidente -4-.  
Con ello la superficie de la loseta toma una caracte-  
rística reflectante de gran intensidad, sea cual  
80 sea el ángulo que con la misma forma el rayo inci-  
dente, y haciendo reflectantes las citadas losetas.

La forma, materiales y dimensiones, podrán  
ser variables, y en general cuanto sea accesorio y  
secundario, siempre que no altere, cambie o modi-  
85 fique la esencialidad del procedimiento que se des-  
cribe.

Los términos en que queda redactada la  
presente Memoria, son ciertos y fiel reflejo del  
procedimiento descrito, debiéndose tomar con caracte-  
90 ter amplio y nunca en forma limitativa.

El peticionario se reserva el derecho de  
obtención de los Certificados de Adición comple-  
mentarios por las mejoras o perfeccionamientos que  
en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

95 Describas suficientemente la naturaleza y  
alcance de la invención, así como la forma de lle-  
varla a la práctica, se reivindican a título pri-  
vativo, las siguientes particularidades caracterís-  
ticas sobre las que ha de recaer la concesión del





TERCERA.- Por " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS REFLECTANTES ".

135

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la Memoria descriptiva precedente, que consta de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola de sus caras, a la que se acompaña otra de planos para mejor comprensión del objeto

140

descrito.

Madrid, nueve de Mayo de 1.968

P.A. de D. Manuel Abascal Echevarría

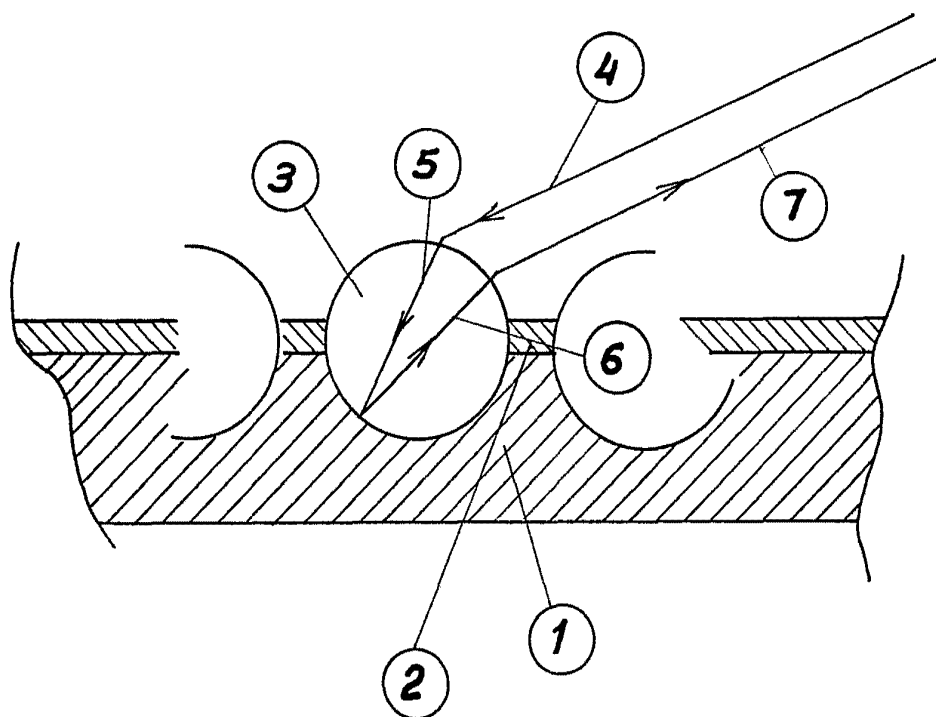
E. Rodríguez Rivas.

P.P.

144.-  
2777

cr/jr

&&&&&



ESCALA VARIABLE

Madrid. 10 MAYO 1968

P.A.

Signature and stamp area with illegible text.