

385994

14



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLAS. B 28
SUBCLASE D

PATENTE DE INVENCION

## Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLAQUETAS DE AGLOMERADOS

*Solicitante:* D<sup>a</sup> Concepción Lucas Fernández Peña, de nacionalidad española, residente en M. Santa Cruz, nº 6, Oviedo.

**CADUCADO**

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de plaquetas de aglomerados, que permite la obtención de plaquetas o baldosas de gran vistosidad y duración, aprovechando porciones de piedras naturales inservibles para otros fines.



Las piedras naturales, especialmente los mármoles, se utilizan como tales. Los trozos así obtenidos se disponen sobre mesas bastidores convenientemente reticuladas formando compartimentos de la altura y superficie deseada, por ejemplo formando cuadrados de 40 x 40 ó cualquier otra medida deseada. Una vez rellenos estos compartimentos con los trozos de mármol, se vierte sobre ellos una resina aglomerante que ocupa los huecos existentes entre los distintos trozos de mármol, dejando al aglomerado así formado secar hasta adquirir la consistencia necesaria para proceder al pulido de las losas. El tiempo de duración del curado es regulable.

Los trozos de mármol se disponen en los compartimentos de modo que una de sus caras constituya la superficie externa de la plaqueta, vertiendo la cantidad de aglomerante suficiente para rellenar los huecos existentes.

Cuando las plaquetas están suficientemente secas, se extraen de los compartimentos para someterlas, por lo menos por una de sus caras, a una serie de pulidos sucesivos. Cuando se ha conseguido el grado de pulido deseado, se someten las plaquetas a un proceso de abrillantado, con lo cual se consigue un excelente aspecto de las mismas.

Las operaciones de pulido y abrillantado se realizan, preferiblemente, por una de sus caras, quedando la opuesta suficientemente rugosa para permitir su adherencia al mortero.

Estas plaquetas pueden obtenerse de cualquier tipo de mármol, dependiendo el colorido del aglomerante del que presentan los trozos de mármol utilizados.

Las resinas empleadas como aglomerantes, pueden mezclarse con polvo ó partículas pequeñas del mármol a base del cual se han de constituir las losas.



Seguidamente se hace una descripción más detallada, con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales se muestra una forma de realización dada a título de ejemplo no limitativo, siendo:

La figura 1 una mesa-bastidor.

La figura 2 una vista en planta de una losa obtenida por el procedimiento de la invención.

La figura 3 una vista de perfil de dicha losa.

Como puede verse en la figura 1, la mesa-bastidor dispone de un reticulado formando compartimentos 1 de la superficie y altura deseadas, de acuerdo con las dimensiones de la losa que se desee obtener. Sobre estos compartimentos se disponen los trozos de mármol 2 de modo que la cara superior de los mismos quede, preferiblemente, a la altura necesaria para constituir la superficie no vista de la losa. Los espacios 3 existentes entre los trozos de mármol 2, se rellenan con un aglomerante coloreado de acuerdo con el mármol que se emplee. Una vez llenadas los distintos compartimentos 1, se dejan secar las losas, aproximadamente por espacio de dos horas, extrayéndolas una vez que han adquirido la consistencia necesaria. A continuación se someten, por una de sus caras, a una serie de sucesivos pulidos, cada vez con bloques de grano más fino y finalmente a una operación de abrillantado.

De esta forma se consiguen plaquetas como la representada en las figuras 2 y 3, en la que pueden apreciarse los trozos de mármol 2 y el aglomerante 4 que ocupa los espacios existentes entre dichos trozos. La cara inferior de las plaquetas, es conveniente que quede rugosa para facilitar su agarre al cemento ó mortero.

El aglomerante con el que se rellenan los huecos existentes entre los trozos de mármol 2, puede mezclarse con polvo ó partículas del mismo mármol.



El procedimiento descrito permite obtener plaquetas con un costo muy reducido, ya que el mármol empleado puede ser aquel que por sus dimensiones o veteado, no puede utilizarse en otras aplicaciones.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. Siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España sobre: Procedimiento de fabricación de plaquetas de aglomerados; caracterizándose por lo siguiente:

1ª.- Procedimiento de fabricación de plaquetas de aglomerados, caracterizado porque sobre mesas-bastidores convenientemente reticuladas, formando compartimentos de la altura y superficie requerida, se disponen trozos de mármoles naturales de dimensiones y forma irregulares, sobre los que se vierte una resina aglomerante hasta rellenar los huecos existentes entre los trozos de mármol, dejando el aglomerado así formado secar hasta adquirir la consistencia necesaria para proceder a su pulido.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque los trozos de mármol se disponen de modo que una de sus constituye la superficie externa de la plaqueta, siendo la cantidad aglomerante vertida suficiente para rellenar los huecos existentes.

3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez secadas las plaquetas se someten por una de sus caras a una serie de pulidos sucesivos con bloques de grano cada vez más finos y finalmente a un proceso de abrillantado.

-5-

14 A



4a.- Procedimiento de fabricación de plaquetas de aglomerados; tal y como queda descrito sustancialmente en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta memoria consta de 4 hojas escritas a máquina por una sólo cara.

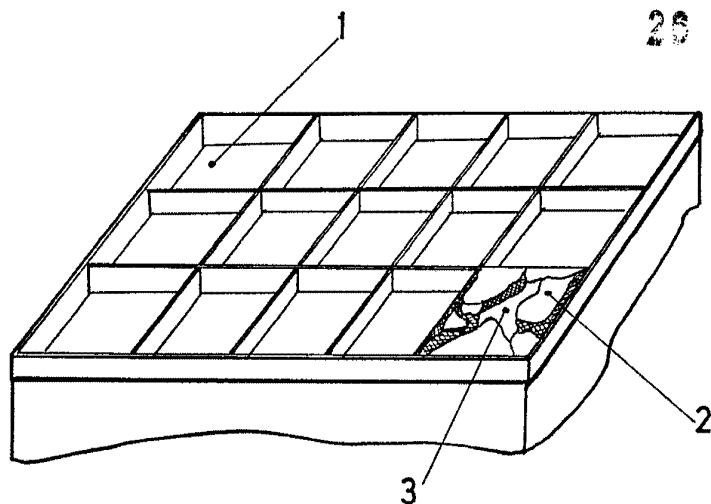
Madrid,

D<sup>a</sup> Concepción Lucas Fernández Peña

14 APR 1933  
D<sup>a</sup> CONCEPCIÓN LUCAS FERNÁNDEZ PEÑA  
Madrid, España

26 ABR 1969  
INSTITUTO ESPAÑOL DE PATENTES Y MARCAS

FIG.1



ESCALA VARIABLE

FIG.2

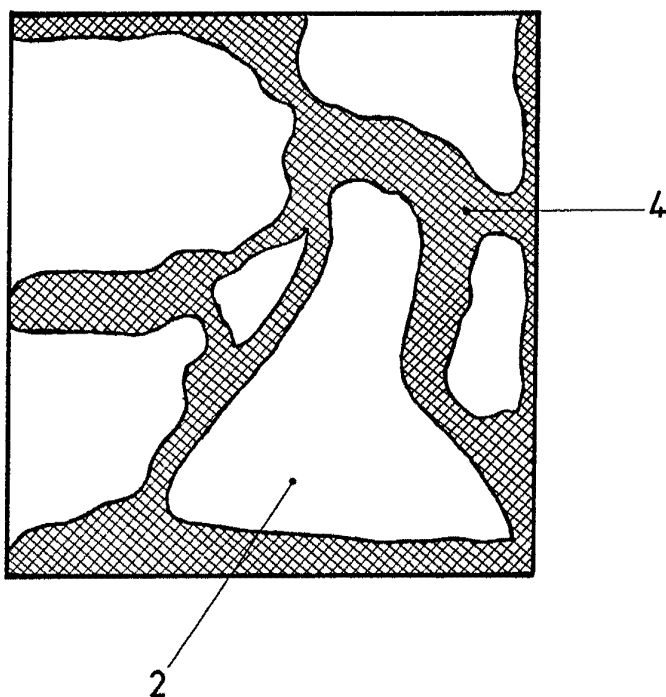


FIG.3



26 ABR. 1969

Madrid

A GÓMEZ ACEBO Y MODET  
Firmado: F. Hernández Ruiz

ESCALA VARIABLE.