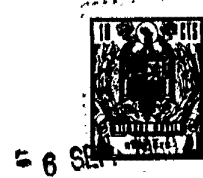


371287



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B.28
SUBCLASE B

371287

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE Años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

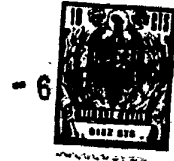
D^a DOLORES PIÑOL CUARTERO,
D^a EMILIA PIÑOL CUARTERO y
D^a M^a ANGELES PIÑOL CUARTERO

todas de nacionalidad española, domicilia
das en Rosas (Gerona), calle Gravina, N^o
46

relativo a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LOSAS
PARA RECUBRIMIENTOS"

371287



MEMORIA DESCRIPTIVA

Tal como se indica en el enunciado, la presente invención hace referencia a un procedimiento para la obtención de losas para recubrimientos. - - - - -

5. Se caracteriza el actual procedimiento por el hecho de partir de grano del grupo que comprende el carbonato de cal y el cuarzo, el cual grano es mezclado con un aglomerante a base de resinas reforzadas termoendurecibles, vertiéndose en encofrado y sometiéndose a vibración, permaneciendo en reposo
10. hasta fraguado, procediéndose luego a su desencofrado para obtener un bloque que se fracciona en piezas de escaso grosor, las cuales son pulidas por una de sus caras principales, sobre la que se proyecta espuma de materia plástica aislante solidificable, que pasa a determinar una capa dorsal en las piezas,
15. a las que queda incorporada. - - - - -

De un modo preferente, la materia plástica aislante es poliéster o poliuretano. - - - - -

- Las losas realizadas según el procedimiento que se ha citado, reúnen condiciones muy ventajosas sobre sus similares.
20. La más importante es el aislamiento acústico y térmico que consigue, evitando asimismo el paso de humedades, aspectos de mucho interés en la construcción de viviendas y de locales. Otro detalle importante es que las piezas quedan listas para ser empleadas en sólo veinticuatro horas después de la fabricación,
 25. en tanto que el fraguado tradicional precisa de varias



371287 - 6

semanas. - - - - -

5. El grano puede quedar formado por cualesquiera minerales idóneos, si bien se consideran como más adecuados los indicados mármol natural (carbonato de cal) o de granito (cuarzo), pudiendo ser empleados conjuntamente o por separado, dependiendo ello del grado de dureza al desgaste que se quiera obtener. - - - - -

10. Los bloques según la primera fase del actual procedimiento, tendrán los tamaños más convenientes a cada caso, por ejemplo de uno a dos metros de longitud por cuarenta a cincuenta centímetros. - - - - -

15. Dentro del procedimiento objeto de la invención, las instalaciones serán de tipo convencional, tanto en máquinas mezcladoras, como vibradoras, serradoras, pulidoras y proyectoras de la espuma plástica; también en lo que se refiere al encofrado. - - - - -

20. Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede, se hace referencia seguidamente a la lámina de dibujos que acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En el dibujo: - - - - -

Figuras 1 a 5 muestran, esquemáticamente, diversas fases del procedimiento. - - - - -

25. Figura 6 ilustra la forma de empleo de las losas obtenidas. - - - - -

A partir del grano 1 de carbonato de cal y/o cuarzo y de resinas 2 reforzadas, se obtiene una masa 3, realizada en

371287

- 6 S



un depósito 4, en las condiciones de temperatura y demás que sean adecuadas y que no se detallan por ser en realidad ajenas a la invención. - - - - -

5. Luego, la masa 3 se vierte en el molde constituido por el encofrado 5, hasta solidificación y obtención de un bloque 6 paralelepípedo, siempre según el ejemplo del dibujo.

10. Este bloque 6 se subdivide en sucesivos cortes 7 para conseguir una serie de piezas 9 de poco espesor, las cuales se pulen por su cara dorsal 10, eliminando las irregularidades 11 superficiales. - - - - -

Finalmente se recubre la cara 10 con el material plástico 12, proyectado en forma de espuma por el aparato 13, formando una capa 14 perfectamente adherida a la cara dorsal 10. - - -

15. En el montaje de estas losas, tal como se ve en la figura 6, la capa 14 permanece yuxtapuesta a la obra 15 general, actuando como aislante de ruidos, humedades y térmico. - - -

20. Es fácil constatar que en el procedimiento descrito a título de ejemplo, concurren realmente las ventajas de índole general que anteriormente han quedado indicadas. Pero cuanto se ha expuesto no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que tal procedimiento pueda ser realizado con modificación de las condiciones indicadas en el dibujo, puesto lógicamente entran una serie de aspectos técnicos en una resolución concreta, que es innecesario detallar aquí. - - - - -

25. Las proporciones que se empleen de piedra y de resinas, el tipo concreto de aquélla y de ésta, así como el de la materia espumosa dorsal, son aspectos que, además, quedarán supeditados a las condiciones que se hayan de exigir de las losas. - - - - -

30.

6 SEP



371287

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y función del procedimiento según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en el mismo podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuantas circunstancias accesorias no desvirtúen su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con las reivindicaciones restantes. - - - - -

10.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

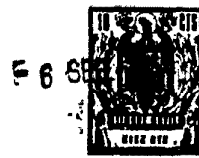
15. 1.- Procedimiento para la obtención de losas para recubrimientos, caracterizado por el hecho de partir de grano del grupo que comprende el carbonato de cal y el cuarzo, el cual grano es mezclado con un aglomerante a base de resinas reforzadas termoendurecibles, vertiéndose en encofrado y sometándose a vibración, permaneciendo en reposo hasta fraguado, procediéndose luego a su desencofrado para obtener un bloque que se fracciona en piezas de escaso grosor, las cuales son pulidas por una de sus caras principales, sobre la que se proyecta espuma de materia plástica aislante solidificable, que pasa a determinar una capa dorsal en las

20. piezas, a las que queda incorporada. - - - - -

25.

2.- Procedimiento para la obtención de losas para recu-

371287



brimientos, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la materia plástica aislante es, preferentemente, poliéster o poliuretano. - - - - -

3.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LOSAS PARA RECUBRIMIENTOS". - - - - -
5.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

- 6 SEP. 1969

FIG. 1 / FIG. 2

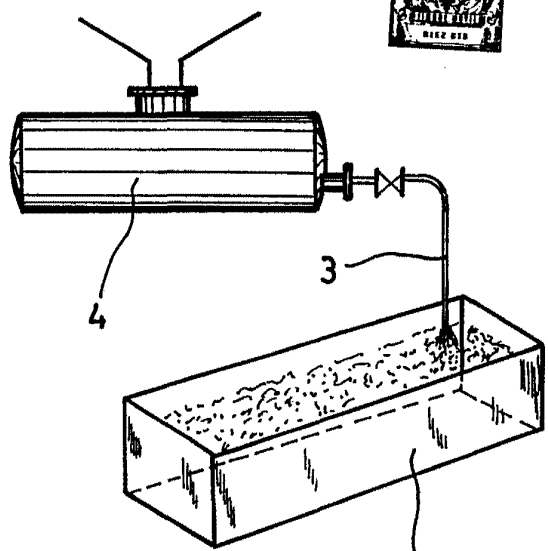
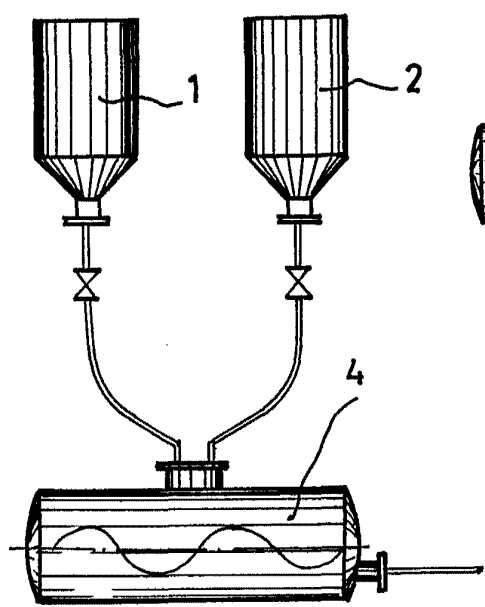


FIG. 3

FIG. 4

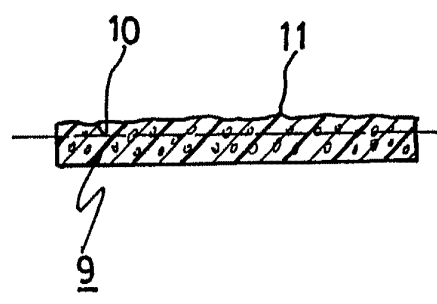
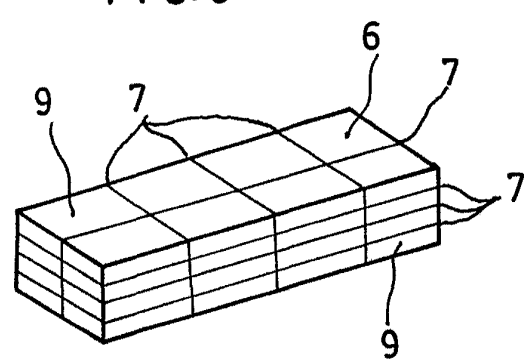


FIG. 5

FIG. 6

