

15918

27 E



375918

SECCION TECNICA	
ASOCIACION I. P. G.	
CLASE <u>B</u>	<u>28</u>
SUBCLASE <u>B</u>	

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCIÓN

por veinte años

por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCACHADO DE MARMOL Y TERRAZO.

a nombre de:

Don Gonzalo RODRIGUEZ RUBIO, de nacionalidad española,

domiciliado en:

SALAMANCA, Avenida de Portugal nº 88.

-o-

5 El objeto de la presente solicitud de patente de invención, se refiere a un procedimiento de fabricación de encachado de mármol y terrazo, que aporta una novedad esencial y posibilita conseguir la ventaja de eliminar los inconvenientes de los conocidos actualmente.

La forma tradicional de fabricar terrazo, que entra dentro de la categoría de los materiales obtenidos con ce-



27 70

10 mento y mármol, es a base de verter en prensas provistas
de moldes, una mezcla de cemento blanco, colorante apro-
piado y mármol molido de cero a cinco centímetros, en ca-
pas de unos 15 centímetros, que se vibra, se le echa el
secante y después hasta enrasar el molde, cemento corrien-
te y arena de río, haciendo luego la prensada y el fraguado.

15 Asimismo, otro material en el que entran los pro-
ductos mencionados, es el encachado de mármol, que usual-
mente se fabrica con el mismo utillaje que el terrazo, po-
niendo sobre el molde las lajas de mármol, de un decímetro
cuadrado o más de superficie y de 10 a 12 milímetros de
grueso, unas al lado de las otras, sin que se toquen, hasta
20 cubrir la superficie del molde, y vertiendo a continuación
cemento blanco, colorante, mármol molido y agua, vibrándo-
lo seguidamente y echando el secante, acabando posterior-
mente de llenar el molde con una mezcla de cemento gris y
arena de río humedecida, haciendo luego la prensada y el
25 fraguado.

Podemos observar varios defectos importantes que
encarecen mucho el producto así obtenido, a saber: 1º.-, las
lajas de mármol son muy caras por su elaboración para ob-
tenerlas. 2º.-, el mármol no agarra al mortero si éste no
30 es muy fluido, pues incluso aunque lo sea, al añadir lue-
go el secante, a base de cemento y arena, se comporta como
si se echara espeso, y se corre el peligro de que se des-
prendan las lajas como sucede en la práctica. 3º.-, al pren-
sarlo se rompen las lajas por efecto de la presión, quedan-
do la vistosidad y resistencia disminuidas. Después todo és-
35 te material se pasa a las pulidoras que desgastan de 2 a 15
milímetros, según sea el grueso del grano.

Para evitar estos inconvenientes se ha ideado el procedimiento que se preconiza que es eficiente y utilísimo de manera total, tanto para el encachado como para el terrazo, no necesitando prensas ni pulidoras cuyo costo es tan elevado.

El procedimiento de que se trata consiste en verter piedras, tal y como vienen de las canteras y cuyo costo es diez veces menor que las lajas usadas tradicionalmente, en moldes apropiados con medidas adecuadas para darnos dos piezas en una, debiendo tener las piedras la mayor superficie posible y su grueso que no supere la altura del molde doble. A continuación se echa el grano más pequeño que rellena los huecos dejados por los más gruesos, se pone el molde así lleno sobre una mesa vibradora, bien amarrado, y vertiendo seguidamente una mezcla fluida de cemento, colorante, arena de mármol y agua, dejándolo vibrar, hasta que por efecto de la vibración se hayan rellenado todos los huecos totalmente hasta enrasar el molde doble.

Una vez vibrados y bien llenos, se apilan estos moldes en torretas de uno a dos metros de altura en forma paralelepípedica, con un hueco interior para colocar calor del vapor de agua de un depósito calentado convenientemente, recubriendo este conjunto con una manta, de manera que quede bien cerrado, con lo cual se forma una cámara caliente y húmeda, fraguando el cemento en este ambiente apropiado independientemente de la temperatura exterior y consiguiéndose una regularidad de producción en todo tiempo.

Pasados unos días, se cortan estas piezas dobles por la mitad con una sierra de discos de diamantes, presentándonos ambas mitades las piedras de mármol en su máximo diámetro. Como el corte con los discos es tan fino, se evita



1970

70 el pulido y solo hay que abrillantarlo si lo exige el comercio, si bien éste tiene la tendencia general a colocar el material si es para el suelo, tal y como sale de la sierra, y abrillantarlo "in situ".

75 Se consigue así un material de una calidad muy superior al fabricado por el sistema tradicional y cuyo costo es menor en un cincuenta por ciento o más, ya que la proporción de cemento y colorante es menor por la compenetración de los granos, y la mano de obra se reduce a la mitad, no habiendo limitación de producción como ocurre con las prensas del tipo italianas cuyo costo es muy elevado y tienen una producción limitada, no precisando pulidoras con abrasivos que suelen desgastar hasta 15 milímetros para que salga el grano, trabajo este muy duro en el cual hay gran número de bajas y roturas, no existiendo ninguna baja con nuestro procedimiento. También a los constructores se
80 les facilita a unos precios muy inferiores a los actuales, haciéndose accesible a construcciones más modestas, abaratando las casas y poniendo en todas ellas material económico y noble, ya que puede llegar hasta el 95 por ciento, el mármol que entra en nuestro
85 fabricado.
90

95 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle, en tanto que éstas no alteren su fundamento.

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que



se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención, por veinte años, son los siguientes:

100

1º.-Procedimiento de fabricación de encachado de mármol y terrazo, caracterizado por el hecho de que, se vierte sobre moldes adecuados para la salida del material, las piedras de mármol con la mayor superficie posible y cuyo grueso no supere la altura del molde doble, rellorando los huecos dejados por las más gruesas, con grano de menor dimensión.

105

2º.-Procedimiento de fabricación de encachado de mármol y terrazo, según la reivindicación anterior, caracterizado además porque los moldes citados, se ponen sobre una mesa vibradora, bien sujetos, vertiendo sobre ellos una mezcla fluida de cemento, colorante, arena de mármol y agua, dejándolo vibrar hasta que por efecto de la vibración se rellenen totalmente todos los huecos, hasta enrasar el molde doble.

110

115

3º.-Procedimiento de fabricación de encachado de mármol y terrazo, según las precedentes reivindicaciones, y porque a continuación se apilan los moldes formando torretas paralelepípedicas con un hueco interior para que por él penetre el calor del vapor de agua de un depósito calentado convenientemente, y recubriendo el conjunto totalmente, formándose así una cámara bien cerrada, caliente y húmeda.

120

125

4º.-Procedimiento de fabricación de encachado de mármol y terrazo, tal y como se cita en las reivindicaciones anteriores, y porque transcurrido un plazo de tiempo adecuado, se cortan estas piezas así producidas en los moldes, por su mitad, con sierra de discos de diamante.

27



5ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENCACHADO DE
MARMOL Y TERRAZO.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede
y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas
escritas máquina por una sola cara.

Madrid, 27 de enero de 1970