

382918

15



382918

REG. N.º	10
CLASIFICACION	C-10 B-28
SUBCLASE	G B

Memoria descriptiva
 Correspondiente a una Patente de Invencion
 Solicitada por veinte años
 Para todo el Territorio Nacional
 Por: PROCEDIMIENTO A BASE DE COMPOSICION DE CERA PARA EL
 REVESTIMIENTO DE LA SUPERFICIE DE MOLDES Y TABLONES
 PUESTOS EN CONTACTO POR EL ENDURECIMIENTO EN FRIO -
 DE MATERIALES TALES COMO EL CEMENTO, HORMIGON Y SI-
 MILARES

A favor de ALPIROGRANDE S. A.
 De nacionalidad luxemburguesa
 Residente en Luxemburgo-Villa
 37 Rue de Notre Dame.

=====

382018

15 SEP



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invencion se refiere a una composicion de cera para impregnar y revestir la superficie de moldes o tablonos antes de verter cemento, hormigon y materiales similares de fraguado en frio; y es susceptible de proporcionar un revestimiento -
5.- sobre paredes o tablonos, el cual es hidrogugo y que no se adhiere al material endurecido, de modo que el cemento, hormigon o material similar terminados, producidos en forma de planchas - rectangulares o cuadradas, y de cualquier otra forma que se desee, presenta una superficie lisa uniforme.

10.- Los productos actualmente aseguibles tienen una base de aceites emulsionados o ceras que, con frecuencia, producen listas y manchas de aceite de color azul. Estas manchas no pueden eliminarse totalmente y presentan dificultades cuando se aplica encima pintura u otra clase de revestimientos. La cantidad de aceites comunes consumidos es sustancial ya que el aceite es absorbido por los tableros o tablonos y no puede conseguirse una superficie uniforme.
15.-

El nuevo producto proporciona las siguientes ventajas:

- a) Una aplicacion mas facil y mas limpia.
- 20.- b) Una superficie lisa, uniforme.
- c) Una hidrofugacidad total.
- d) Un uso repetido.
- e) Superficie de cera elastica.
- f) Superficie de cera no toxica.
- 25.- g) Carencia absoluta de listas y de manchas de aceite.
- h) Una superficie de cera que se adhiere firmemente a las paredes y tablonos de moldes.

El producto de acuerdo con la presente invencion, se fabrica sobre la base de componentes de cera e hidrocarburos liquidos, la proporcion de cera es del orden de entre un 2 y
30.-

382918



un 55 por ciento, y la proporción de trementina mineral es del orden de entre el 45 y el 98 por ciento. La densidad oscila entre 0'6 y 0'96 Kg/m³. La proporción de cera consiste en parafina que tiene un punto de temperatura de fusión que oscila entre los 45 y los 56° C y en cera polietilénica (B.A.S.F. Ludwigshafen)

5.- El producto es apropiado para toda clase de materiales de moldeo y encofrado, tales como madera, plástico o acero y similares, utilizados en la fabricación de unidades estructurales de cemento, hormigón, arcilla y materiales parecidos. La composición de revestimiento puede aplicarse con un trapo, brocha o mediante aspersión. Después de varias aplicaciones, se produce un revestimiento de cera elástico, sólido que permite un uso repetido, sin dar muestras de que la superficie del revestimiento muestre ningún ataque grave. Después de que la composición de cera ha sido aplicada, la proporción de trementina mineral se evapora y queda sobre la superficie del molde un revestimiento de cera totalmente elástico y perfectamente uniforme. Este revestimiento de cera evita que se adhiera el cemento y, por lo tanto, requiere un menor grado de limpieza de moldes.

10.- Ejemplos:

15.- Ejemplo 1: La composición de revestimiento se produce mezclando 2'6 partes por peso de cera polietilénica y 7 partes por peso de parafina que tenga un punto o temperatura de fusión que sea del orden de entre 54° C y 56° C, y calentando esta composición a 110° C. La mezcla se agita bien y, posteriormente, se agrega trementina mineral (BP 130/220) mientras se agita.

20.- Ejemplo 2: La composición de revestimiento se produce mezclando 2 partes por peso de cera polietilénica y 1'2 por peso de parafina que tenga un punto o temperatura de fusión que sea del orden de entre 58° C y 60° C y la mezcla se calienta a 110° C,

25.-

30.-

3 382918



añadiendo gasolina de prueba (BP 155/85) mientras se agita.

Ejemplo 3: La composición de revestimiento se produce mezclando 80 partes por peso de parafina blanda y 8 partes por peso de cera mineral blanda (ozokerita) a 85° y mezclando esta composición con ga

5.- solina (BP 100/140).

Tipos de aplicación:

10.- I Cuando se utiliza la composición sobre mesas vibratorias para la fabricación de planchas de hormigón, la cera de aplicación instantanea se rocía sobre las paredes de hierro del molde y, después de que se ha evaporado la trementina mineral, forma una superficie - listrosa, lisa, hidrofuga, que no es aceptada de forma perceptible incluso después de varias operaciones debido a la elasticidad de la cera.

15.- II Cuando las paredes del molde están hechas con tablonés de madera basta, la cera es absorbida por la madera y forma una superficie sólida después de varias aplicaciones, que producen sobre la superficie de la madera una cara de vertido lisa y limpia.

III Para trabajos en el exterior, se puede continuar trabajando de la forma descrita una temperatura de -12°C.

20.- IV Las propiedades de adherencia de la cera permite que también se utilice sobre bases muy uniformes o lisas, tales como los moldes fabricados con material de laminas o tiras de plástico .

25.- Describa suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle - que se introduzca en la misma, se considerara incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes :

30.-

REIVINDICACIONES



- 1^a.- Procedimiento a base de composicion de cera para el revestimiento de la superficie de moldes y tablonos puestos en contacto por el endurecimiento en frio de materiales, tales como cemento, hormigon y similares, caracterizado esencialmente porque-
- 5.- la composicion consiste en una mezcla de cera e hidrocarburos, entrando a formar parte una parafina que tiene un punto de fusion del orden comprendido entre los 54°C y 56°C , comportando la composicion una cera polietilenica , siendo el hidrocarburo trementina mineral.
- 10.- 2^a.- Procedimiento a base de composicion de cera para el revestimiento en la superficie de moldes y tablonos puestos en contacto por el endurecimiento en frio de materiales tales como el cemento, hormigon y similares, segun la anterior reivindicacion, caracterizado esencialmente porque la carga de cera consiste en -
- 15.- 2¹/₆ partes por peso de cera polietilenica y 7 partes por peso de parafina, con un punto de fusion del orden comprendido entre los 54°C y 56°C siendo el hidrocarburo trementina mineral.
- 20.- 3^a.- Procedimiento a base de composicion de cera para el revestimiento de las superficie de moldes y tablonos puestos en contacto por el endurecimiento en frio de materiales tales como el cemento hormigon y similares, segun las anteriores reivindicaciones caracterizado esencialmente porque la carga de cera, consiste en 2 partes por peso, de cera politilenica y 1.2 partes por peso de parafina, que tiene un punto de fusion del orden de los 58 y 60° C.
- 25.- consistiendo el hidrocarburo en gasolina de oruebas.
- 30.- 4^a.- Procedimiento a base de composicion de cera para el revestimiento de la superficie de moldes y tablonos puestos en contacto por el endurecimiento en frio de materiales tales como el cemento, hormigon y similares, segun las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque la carga de cera, con-

5
382918



siste en 80 partes por peso, de parafina blanda y 8 partes en peso, de ozokerita blanda y el hidrocarburo consiste en una gasolina especial.

- 5.- 5ª.- Procedimiento a base de composición de cera para el revestimiento de la superficie de moldes y tablonos puestos en contacto por el endurecimiento en frío de materiales tales como el cemento, hormigón y similares, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque la cera se calienta y se agrega el hidrocarburo, realizándose una agitación.
- 10.- 6ª.- Procedimiento a base de composición de cera para el revestimiento de la superficie de moldes y tablonos puestos en contacto por el endurecimiento en frío de materiales tales como el cemento, hormigón y similares, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado esencialmente porque el hidrocarburo, se agrega a la cera a temperaturas de 85 y 110° C.
- 15.- 7ª.- PROCEDIMIENTO A BASE DE COMPOSICION DE CERA PARA EL REVESTIMIENTO DE LA SUPERFICIE DE MOLDES Y TABLONES PUESTOS EN CONTACTO POR EL ENDURECIMIENTO EN FRIO DE MATERIALES TALES COMO EL CEMENTO, HORMIGON Y SIMILARES.

Madrid, 15 de Julio de 1970

