



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ES  
PAÑA, A FAVOR DE PRAGER, S.A., DE NACIONALIDAD ES  
PAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID, Aravaca, 22 y 24

S o b r e

PROCESO PARA LA OBTENCION DE PLACAS DE REVESTIMIENTO IGNI-  
FUGAS.

Se refiere la presente solicitud de Patente de In  
vención a un proceso para la obtención de placas de revesti-  
miento ignífugas tal y como se indica en el enunciado.

Como es de todos conocido, el revestimiento de su  
5.- superficies por placas, ha tomado un gran incremento en la  
técnica de la construcción. Hoy en día es sumamente corrien-  
te el levantar pies derechos y muros de carga de materiales  
sólidos, cuya vista no presenta ninguna estética y recubrir  
los de ladrillos de los denominados "vistos" o de azulejos  
10.- decorados de manera que se formen sup-erficies que sean a-  
gradables a la vista.

Sin embargo, son varios los inconvenientes que  
este sistema presenta. En primer lugar, estos ladrillos con  
vistas a este aspecto decorativo que deben ofrecer, solamen-  
15.- te pueden ser empleados en exteriores, pero no en interio-  
res de habitaciones o comercios ya que en estos lugares su  
aspecto es francamente indeseable.

Por otro lado, suponen un gran peso que carga gra-  
vemente la obra, todo esto sin mencionar el encarecimiento  
20.- de la misma.

El proceso objeto de la presente solicitud, está  
encaminado a obtener placas de revestimiento ligeras, rígi-  
das, de aspecto decorativo, ignífugas, económicas en su fa-  
bricación y que en modo alguno recargará de peso la obra,  
25.- al mismo tiempo que según el lugar de aplicación, pueden  
ser impermeables o no según se desee.

Dos de estas características son sumamente impor-  
tantes en esta clase de placas: la impermeabilidad y la igni-  
fugación. La primera principalmente en su empleo en exte-  
30.- riores y la segunda más preferentemente por su uso en inte-

riores.

Se refiere la presente solicitud de Patente de Invención a un proceso para la obtención de placas de revestimiento ignífugas, caracterizado especialmente por proce-

5.- derse a la obtención de un cuerpo base o soporte de material ligero de peso, cortado exactamente a las medidas que se deseen, admitiendo incluso biselados, preparación de superficies discontinuas, etc. Este cuerpo presenta la característica primordial e inigualable de ser totalmente ignifu-

10.- ga. Lo cual le hace ideal para su aplicación a cualquier superficie tanto interior como exterior, consiguiéndose la ignifugación mediante la aplicación de una sustancia que, además de ignífugas, las hará auto-extingibles después de una prolongada acción de la llama directa.

15.- La aplicación de esta sustancia se realiza preferentemente a pistola, debido al mayor rendimiento que ofrece este sistema y posteriormente es absorbida la pequeña cantidad de humedad que queda en su interior, mediante el secado a 40°C y siendo factible durante el proceso, incorporar colorantes, en los casos que se desee sea este el acabado.

20.- La sustancia con que se recubren las placas y que hacen que éstas sean ignífugas, tiene como base en su composición, un polifosfato amónico, pigmentos inorgánicos y como ligante un copolímero acrílico de contenido sólido aproximado, del 50%. Este cuerpo, que en bruto no presenta un aspecto que pueda embellecer la superficie a la que es aplicado, ofrece la característica importantísima de que permite ser recubierto por un revestimiento. Este revestimiento

25.-

30.- está encaminado a proporcionarle una impermeabilidad total,

si por las características de su utilización es necesaria esta forma de realización, por ejemplo si es utilizado en exteriores de edificios, pero que puede también no ser impermeable si esto no es preciso, en cuyo caso tendrá como misión solamente el dejar el cuerpo base o soporte en condiciones de aceptar sobre su superficie un producto o elemento decorativo.

5.-

Por otra parte, el revestimiento a aplicar tiene como base un copolímero acrílico de gran estabilidad mecánica, que al igual que en el caso anterior actúa como ligante y que por otro lado es el agente que da impermeabilidad al producto, además de ser ignífugo por posterior tratamiento.

10.-

Este producto o elemento decorativo abarca la más amplia gama de ellos; puede por ejemplo tratarse de polvo de mármol de cualquier color, aplicado por revestimiento al chorro o polvo de ladrillo normal, aplicado por el mismo procedimiento, o cualquier otro tipo de producto previamente reducido a polvo.

15.-

20.-

Si las placas han de ser aplicadas a exteriores de edificios, de esta forma quedan en condiciones de ser aplicadas con la incalculable ventaja de no presentar peso muerto para la construcción. Sin embargo, si han de ser aplicadas en paredes interiores de locales, viviendas, etc, entonces el revestimiento estará formado por un producto liso que permita la aplicación de los elementos decorativos, como pueden ser por ejemplo, papeles, pintura en relieve, etc, etc.

25.-

30.-

Cuando se trata de revestimientos pétreos sobre placas ya revestidas, la aplicación de este nuevo elemento se realiza por medio de un proceso continuo en

máquina automática, que dosifica y extiende perfectamente el revestimiento, pasándose a otro proceso de secado igual que el anterior.

5.- Además de los correspondientes pigmentos se incorporan arenas de sílice de diferentes granulometrias que actúan como agentes de relleno y por otro lado dan a la terminación la rugosidad adecuada.

10.- Como propiedad fundamental de estos últimos, aparte su impermeabilidad y caracter ignífugo, debemos hacer constar su gran elasticidad, lo cual hace que sean totalmente compatibles con el material de fondo, admitiendo todos sus movimientos.

15.- La aplicación de las placas sobre las paredes normales, se realiza por la aplicación de un aglomerante sobre la superficie de contacto y sobre la superficie a recubrir. Esta es otra de las ventajas ya que no precisa de morteros siempre más engorrosos y difíciles de aplicar.

20.- Descrito suficientemente el proceso de obtención de las placas, solamente cabe el resaltar que cualquier modificación de detalle que no altere su esencialidad característica, debe entenderse comprendida en su alcance.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

25.- 1ª.- Proceso para la obtención de placas de revestimiento ignífugas, caracterizado porque comprende la obtención del cuerpo base o soporte de material ligero de peso, al cual se aplica la sustancia adecuada mediante la que se consigue la ignifugación de este cuerpo, y la auto-extinción  
30.- aún después de una prolongada acción a la llama directa.

- 2<sup>a</sup>.- Proceso para la obtención de placas de revestimiento ignífugas, según la reivindicación primera, caracterizado porque la aplicación de la sustancia se realiza a pistola, siendo absorbida posteriormente la humedad contenida en el interior del cuerpo, mediante su secado a una temperatura de 40°C, permitiendo la incorporación opcional de colorantes, estando formada esta sustancia por una composición de polifosfato amónico, pigmentos inorgánicos y un ligante de copolímero acrílico de contenido sólido del 50 %.
- 5.-
- 3<sup>a</sup>.- Proceso para la obtención de placas de revestimiento ignífugas según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque opcionalmente las placas incluyen un revestimiento impermeabilizante que tiene como base un copolímero acrílico de gran estabilidad mecánica, que al mismo tiempo actúa como ligante y que es sometido a tratamiento para ser convertido en ignífugo.
- 10.-
- 4<sup>a</sup>.- Proceso para la obtención de placas de revestimiento ignífugas, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque opcionalmente las placas tienen su cara vista revestida de un producto pulverulento aplicado a chorro, un producto liso aplicado por el mismo procedimiento o revestimiento pétreos, así como arenas de sílice de diferente granulometría que actúan como agentes de relleno y producen en la cara una rugosidad, teniendo éstos últimos la suficiente elasticidad para adaptarse al material de fondo, admitiendo sus movimientos.
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- 5<sup>a</sup>.- Proceso para la obtención de placas de revestimiento ignífugas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la aplicación de las placas sobre las paredes, se realiza mediante la aplicación de un aglomerante
- 30.-

sobre la superficie de contacto y la superficie a recubrir.

6ª.- PROCESO PARA LA OBTENCION DE PLACAS DE REVES  
TIMIENTO IGNIFUGAS.

5.- Según se describe en la presente memoria que  
consta de siete hojas escritas a máquina por una sola ca-  
ra .

Madrid a 10 de Diciembre 1970

Francisco Javier Plaza  
P. P.

