

17 FEB



411954

Int. Cl.:	B44C

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don Jesús ZORRILA ARECHAVALA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Avenida Infanta Carlota, 3, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE REVESTIMIENTO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de piezas de revestimiento para la construcción, tales como baldosas, terrazos, piedra artificial, etc., que permite obtener, con suma simplicidad, piezas con dibujos, figuras o elementos decorativos, sin complicar ni encarecer el proceso de fabricación.

5. En la fabricación de tales elementos para la construcción, se ha abandonado prácticamente la elaboración de dibujos geométricos o decorativos, abstractos o figurativos

10.

411954



porque su obtención requiere materiales y conocimientos propiamente artesanos que limitan y encarecen su producción e imposibilitan la fabricación en serie e industrial.

- Con la aplicación de los perfeccionamientos de la
5. invención se pueden obtener con toda precisión los materiales de recubrimiento con cualquier tipo de dibujos, con toda precisión y sin emplear personal especializado y en los casos de elementos fabricados a máquina y en serie se pueden utilizar los propios modernos medios de gran producción, y
10. así como también en cualquier variedad de tamaños, formas, perfiles, fantasías y toda clase de detalles accesorios que pueda exigir la demanda.

- Los perfeccionamientos de la invención consisten esencialmente en disponer sobre el fondo del molde o máquina
15. que configura las piezas, una lámina de cualquier material (por ejemplo, papel, plástico, metal, etc.) inerte a la acción del cemento y demás ingredientes, de menores dimensiones que dicho fondo o placa de apoyo correspondiente al elemento a fabricar, cuya lámina presenta convenientemente distribuidos, en la forma deseada, unos rebordes o pequeños tabiques formando a modo de recipientes cerrados sobre sí
20. mismos, o bien cerrados con el complemento del borde del propio molde, de la altura conveniente al tamaño o espesor del material, con el que se rellenan tales recipientes o espacios cerrados. Los aludidos tabiques o rebordes pueden ser
25. formados en la propia lámina de fondo o independientes de la misma, colocados sobre la misma.

Los aludidos espacios huecos y cerrados podrán



igualmente formarse, por rebordes pegados a la lámina base o bien en los límites de taladros de dicha lámina. Cabe asimismo formar una especie de composición con todos los tabiques o bordes del dibujo a formar y disponerla sobre el fondo del molde, sin lámina de fondo. Será conveniente en los casos que la lámina de fondo queda interrumpida en las zonas de los recipientes cerrados interponen entre aquella lámina y el fondo del molde otra lámina de material apropiado para impedir el contacto directo del material sobre dicho fondo.

Preparando el molde o lámina del moldeo con los rebordes indicados se procede a colocar el material que ha de rellenar los espacios estancos para conseguir el dibujo deseado, así como el resto que ha de constituir la pieza, sea también material moldeable o bien masas de características diversas, tales como de piedra artificial, de terrazo, y también los colores o materiales de complemento, formándose seguidamente la capa de fondo o respaldo que puede ser de uno de los materiales empleados o de otro cualquiera apropiado, procediéndose entonces con el conjunto así preparado como normalmente se trabaja en la fabricación de las piezas de este tipo, sean de mosaico, terrazo, piedra artificial, cerámica, etc.

En la fabricación de piezas en serie, como por ejemplo el terrazo, que es la fabricación continua en las modernas máquinas rotativas, las piezas se retiran como es costumbre y norma, sin sufrir retraso ni dificultad alguna.

En todos los casos una vez la pieza está fraguada, se separa la lámina que queda en la cara exterior, (para lo



cual la pieza está preparada para que la unión del reborde con la lámina sea débil), bien a mano o mediante muela al pulir el material, aunque la pieza ya fraguada y privada de la lámina puede o no pulirse según se desee.

5. Los rebordes que han constituido los espacios estancos para los dibujos, quedan embebidos en la masa del material y pueden resultar prácticamente invisibles para que resulten desapercibidos por la cara vista de la pieza, o bien que dichos rebordes resulten visibles de forma deliberada, pues como se ha indicado pueden ser metálicos o de cualquier otro material, coloreado o no, o transparente.
- 10.

Asimismo, los rebordes que quedan embebidos en el material para una mayor sujeción pueden ser corrugados aunque también pueden ser lisos, cabiendo que puedan ser del mismo material de la lámina o de diferente material.

15.

Los propios rebordes pueden estar contruídos con una cierta conicidad que permita al sacar la lámina extraer también el reborde, con lo cual la pieza terminada aparte de contener zonas perfectamente delimitadas de diferentes colores, estarán separadas por estrías vistas.

20.

Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo, en el que esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos de la invención.

25.

En dicho dibujo, la figura 1 representa una vista en perspectiva de un caso de lámina base con embutidos correspondientes a los dibujos; la figura 2, una vista de

411954

7 FEB 1950
CINCO STA

- una lámina lisa a la que se corresponden por pegado los rebordes de configuración de los dibujos; la figura 3 la disposición de una combinación a base de rebordes entrelazados que corresponden a los dibujos; la figura 4 corresponde a una pieza moldeada y elaborada según los perfeccionamientos;
5. la figura 5 representa una sección de la disposición del conjunto en el momento de la fabricación; la figura 6 representa una sección de una pieza con los rebordes de configuración de los dibujos embutidos en la misma; y la figura 7
10. representa una sección con los rebordes eliminados y las pequeñas regatas resultantes.

- Se parte de una lámina -1- a la que se configuran por embutido, pegado, troquelado o por cualquier sistema apropiado, los rebordes o tabiques -2- que forman espacios cerrados -3- que siguen los contornos de los dibujos, o figuras a formar, y se dispone dicha lámina en el fondo -4-
15. del molde o placa del dispositivo de moldeo de la pieza. Igualmente puede disponerse con o sin lámina base una composición de reborde -5- (figura 3) que representen los dibujos a formar, en el fondo -4- del molde.
- 20.

- Seguidamente se rellena con el material apropiado todos los espacios disponibles, -6- del conjunto de la pieza, y con los materiales y colores correspondientes a los dibujos a formar todos los espacios -7- interiores de los rebordes o tabiques, hasta llegar al nivel superior de estos últimos. Finalmente se forma la capa de respaldo o fondo -8-
25. de la pieza a formar. A continuación esta pieza o piezas se tratan como se hace usualmente con las piezas normales.



Una vez fraguada la pieza se separa la lámina -1- bien sea a mano o muela de pulir.

5. Los rebordes -9- (figura 6) quedan embebidos en la masa del material con lo que puede hacerse que sean prácticamente invisibles o bien pueden hacerse bien visibles de forma apropiada, como en el caso que sean metálicos o de cualquier material que pueda ser decorativo. En el caso de que los rebordes se hayan previsto que puedan ser extraídos resultan (figura 7) unas pequeñas estrías -10- que separan perfectamente las diversas zonas de dibujo o coloridos de la pieza.

10. Serán independientes del objeto de la presente patente, los materiales, forma y dimensiones de los conjuntos empleados en el proceso de fabricación, fases de aplicación, tipos de piezas de recubrimiento y en general todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento que consisten esencialmente en disponer sobre el fondo del molde o placa del dispositivo de configuración de la pieza una lámina de cualquier material inerte

mg



- a la acción del cemento y demás ingredientes de la composición, de menores dimensiones que dicho fondo, que presenta convenientemente distribuidos, en la forma deseada, unos rebordes o pequeños tabiques formando a modo de recipientes o espacios cerrados sobre si mismos, de altura consecuente al tamaño o espesor del material de relleno, procediéndose a llenar estos espacios con los materiales, mezclas o colores correspondientes al dibujo a producir, así como el resto de espacios que se rellenan con el material del conjunto de la pieza, formándose seguidamente la capa de fondo o respaldo, y procediéndose al fraguado y acabado por los procesos normales. Finalmente se procede a eliminar la lámina que queda en la cara vista de la pieza, bien sea manualmente o por pulido.
- 5.
- 10.
15. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que los espacios o recipientes cerrados, pueden estar constituidos parcialmente por los rebordes o tabiques de la lámina, y los bordes del propio molde en el caso de que el dibujo especial a formar llegue hasta el límite de la pieza a fabricar.
- 20.
3. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de que los rebordes o tabiques que configuran los espacios cerrados del dibujo, pueden estar formados por embutido de la propia lámina de fondo o independientes de la misma, pegados o fijados sobre ella.
- 25.
4. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas

mgc



de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracterizan por el hecho de que los rebordes o tabiques de configuración de los dibujos, pueden estar dispuestos fijados siguiendo contornos de taladros de la propia lámina de fondo.

5.

5. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracterizan por el hecho de que los tabiques o rebordes de configuración de los dibujos, pueden estar dispuestos en una composición de todos o parte de los dibujos a formar, independientes de la lámina de fondo o directamente dispuestos sobre el fondo del molde.

10.

6. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 5, que se caracterizan por el hecho de que las composiciones de los materiales a rellenar tanto los espacios estancos como el resto de la pieza pueden ser de cualquier mezcla apta para los revestimientos, tales como terrazo, mosaico, piedra artificial o similar, con la particularidad de que en los espacios estancos han de disponerse las composiciones y colores del dibujo a formar.

15.

20.

7. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 6, caracterizados por el hecho de que una vez fraguada la pieza, se elimina la lámina y/o límites de los rebordes por pulido de la cara vista, quedando aquellos rebordes embebidos en la masa del material e invisibles.

25.

8. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas

m/c



- de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 7, caracterizados por el hecho de que los rebordes de configuración de los compartimientos estancos pueden quedar vistos por la cara de servicio de la pieza para casos que completan
5. la decoración, dibujo o colorido.
9. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 8, caracterizados por el hecho de que los rebordes o tabiques, de configuración de los dibujos, pueden ser corrugados para su mejor fijación con el material.
10. 10. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 9, caracterizados por el hecho de que los propios rebordes o tabiques de configuración de los dibujos, pueden presentar una cierta concavidad que permita su extracción total una vez terminada la pieza, resultando las diversas zonas de la misma perfectamente delimitadas y separadas por estrías vistas.
15. 11. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento, según las reivindicaciones 1 a 10, que se caracterizan por el hecho de que en los casos que las zonas de los recipientes cerrados los materiales entrarán en contacto directo con el fondo del molde se puede interponer otra lámina de material apropiado, que luego de terminada la pieza se elimina.
20. 12. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de revestimiento.
- 25.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de diez hojas

ME

411954



foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 17 de febrero de 1.973

Jesús ZORRILLA ARECHAVALA

P.a. ~~E. PONTI~~

A large, stylized handwritten signature or scribble, possibly reading "E. PONTI".

m/c

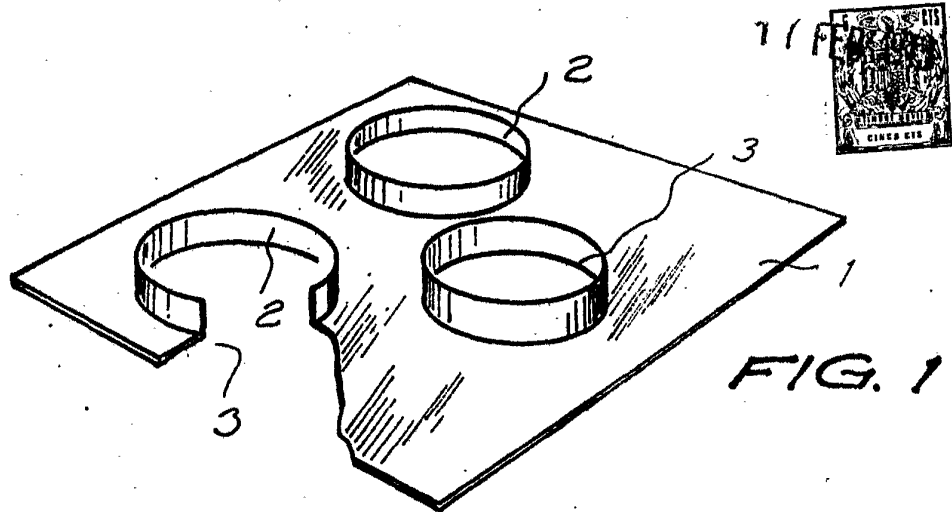


FIG. 1

FIG. 2

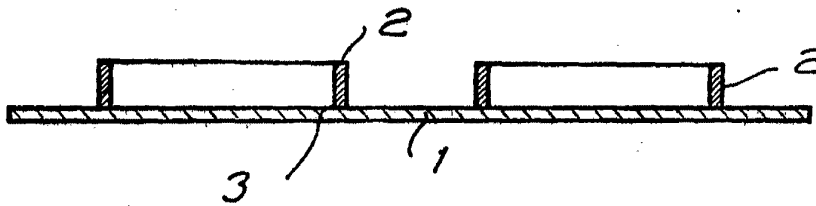
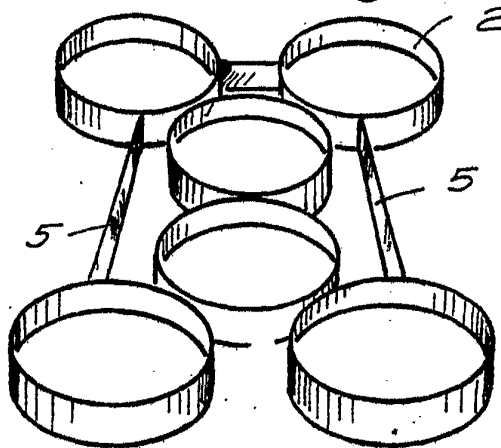


FIG. 3



Barcelona, 17 de febrero de 1.973

P.a. L. FONTE

P.F.

2316012

411954

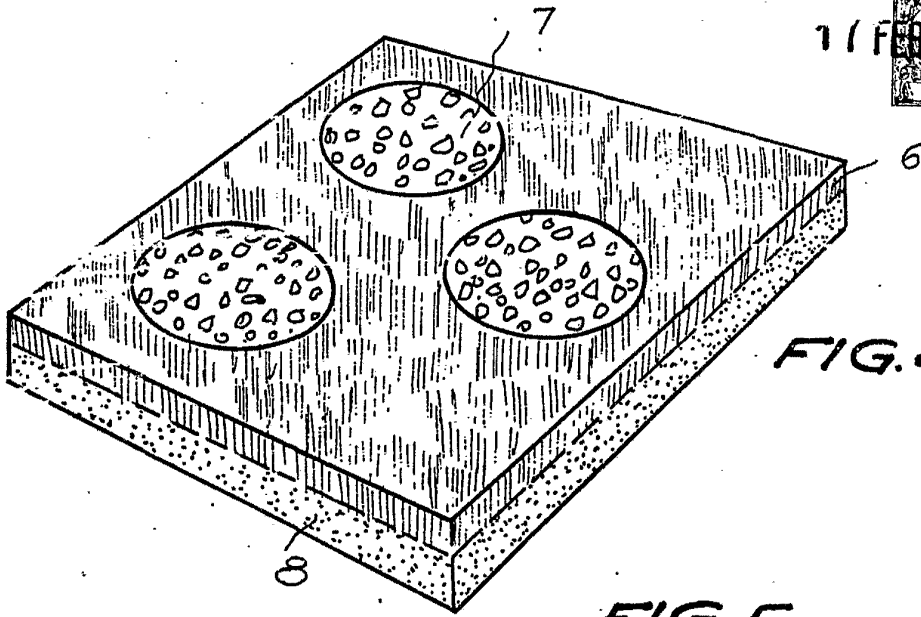


FIG. 4

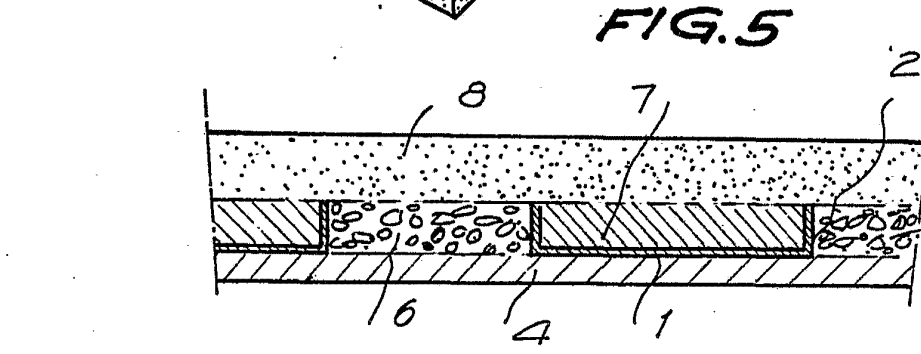


FIG. 5

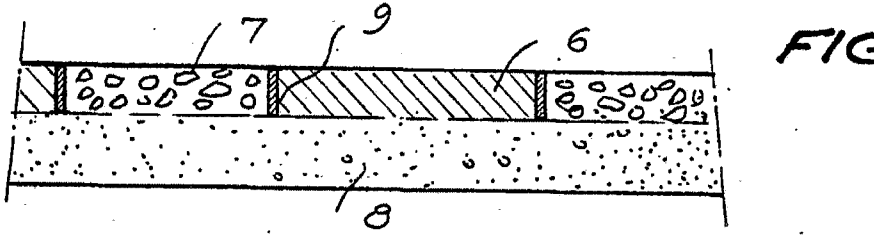


FIG. 6

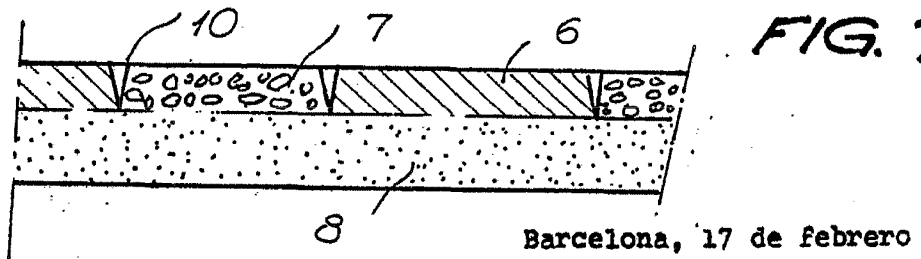


FIG. 7

23:50/2

Barcelona, 17 de febrero de 1.973

P.A.

L. PONTI

PP