

35474



419310

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de:

MANUEL RIEGO LOMBA Y COMPAÑIA, S.L., de nacionalidad española.

Residente en LA CORUÑA.-Ronda Outeiro (Zona Agra del Orzan)

p o r :

"PERFECCIONAMIENTOS EN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MATERIALES DE REVESTIMIENTO Y PAVIMENTACION".

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE	C 04 B 28
SUBCLASE	B B



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional del objeto de una Patente de Invención que, de acuerdo

5.- con lo que el enunciado expresa trata de perfeccionamientos en el procedimiento para la fabricación de materiales destinados a revestimientos de fachadas y pavimentación.

El presente invento se refiere en particular a la fabricación de piezas o losetas de aglomerados obtenidos por moldeo y

10.- prensado de materias minerales. La finalidad del presente invento es conseguir materiales mas compactos y fuertes y resistentes que los actualmente existentes.

De acuerdo con el presente invento los materiales empleados en la aplicación del mismo son cualquier tipo de cemento

15.- Portland, mármol en particulas de uno a siete milímetros y agua. Una de las particularidades de este procedimiento es que no se emplea ningún tipo de aditivo para obtener la coloración ya que ésta se consigue empleando parte del mármol reducido a una finura impalpable para hacer predominar su color.

20.- El producto obtenido tiene la ventaja sobre los actualmente conocidos en que su humedad es sensiblemente inferior a la de estos, así, mediante este procedimiento de fabricación se consigue que la humedad no sobrepase del cuatro al cinco por ciento, mientras que en los procedimientos actuales la humedad

25.- suele ser del siete al quince por ciento. Esta importante ventaja se consigue mediante el prensado del material para obtener las losetas en prensas especiales, de células electrónicas, a presiones de trescientas atmósferas por centímetro cuadrado en cuya operación se realiza simultáneamente el vacío, consiguiendo

30.- así una dureza del producto obtenido semejante a la de los ma-



teriales vítricos de porcelana.

Con el fin de facilitar la mejor interpretación del presente invento, a continuación se describe en detalle un ejemplo de aplicación industrializable del mismo que se incluye

35.- únicamente a título meramente informativo y no limitativo.

Como ya se ha indicado, la masa se realiza mediante una mezcla en las proporciones adecuadas de cemento Portland con partículas de mármol de 1 a 7 milímetros de diámetro, agua y polvo impalpable de mármol del color que se desee.

40.- La masa así obtenida pasa a su prensado en moldes, mediante una prensa de células electrónicas, hasta ahora no utilizadas para esta finalidad, en las que el material es sometido a una presión de 300 atmósferas por centímetro cuadrado a la vez que, simultáneamente, el material es sometido al vacío mediante

45.- un dispositivo extractor acoplado a la prensa, con lo cual se consigue evitar las fisuras y desperfectos tan corrientes en los pavimentos actuales.

El prensado se realiza en forma diferente al utilizado actualmente para la fabricación de losetas hidráulicas toda

50.- vez que la placa de prensaje está situada en la parte superior y el tapón en la inferior, con lo cual se consigue losetas de una sola pasta sin deteriorar la cara vista de la pieza.

Por tal motivo, es posible obtener grosores del material de 7 a 12 milímetros, es decir, muy inferiores a los obtenidos

55.- mediante los procedimientos actuales, consiguiendo de esta forma reducir en un 70% el peso del pavimento respecto a los actuales.

También es de destacar que la alta presión de prensado hace necesario la retirada de las piezas mediante dispositivos

60.- mecánicos, eliminando así el riesgo de accidentes existente en



el sistema de prensado actual en el que la retirada de las piezas se realiza manualmente.

65.- Por último, el presente procedimiento proporciona una mayor perfección y uniformidad en las piezas, por lo que su colocación es mas perfecta, hasta el punto que se hace innecesario pulir el pavimento una vez colocadas, aun cuando puede hacerse sin ningún inconveniente.

70.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como un ejemplo de realización práctica del mismo, solamente cabe añadir que en el conjunto y fases del procedimiento descritas es posible introducir cambios de materias, proporciones y dimensiones, siempre que estas alteraciones no supongan variación sustancial en el invento.

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

75.- 1ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MATERIALES DE REVESTIMIENTO Y PAVIMENTACION" realizados a partir de una mezcla de cemento Portland, partículas de mármol y agua, que se caracterizan porque las partículas de mármol, de una granulometría de uno a siete milímetros se complementan con mármol en polvo impalpable en la proporción prevista para obtener una coloración determinada en toda la masa, la cual es introducida en los moldes, sometiéndola a una presión de hasta trescientas atmósferas por centímetro cuadrado utilizando prensa de células electrónicas provista con un dispositivo de extracción de aire para proporcionar el vacío suficiente durante el proceso de prensado, para obtener grosores de siete a doce milímetros en las piezas.

80.- 2ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MATERIALES DE REVESTIMIENTO Y PAVIMENTACION".

419310



La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de noventa y dos líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 3 de Octubre de 1.973.-

JOSE M^e TORO
p.p.

Edo. Andrés Borges