

26 NOV 1959



420862

P A T E N T E     D E     I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

HIJO DE E. F. ESCOFET, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona, Rda. Universidad, núm. 20, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS Y SIMILARES"

-----



420862

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, con el objeto de lograr una mayor variedad de tipos y aspectos y el facilitar las operaciones de conservación y limpieza de tales artículos, especialmente en aquellos realizados en terrazo con relieves en su cara vista, en los cuales sus partes más profundas ofrecen dificultades para efectuar las citadas operaciones, por presentar en tales partes una cierta rugosidad. No obstante, estos perfeccionamientos pueden ser aplicados, también, a otros tipos de baldosas similares, como los mosaicos, las baldosas de cemento, etc. - - - - -

Los perfeccionamientos de referencia se caracterizan porque las baldosas, obtenidas por moldeo con formación de una base en hormigón ordinario y una parte superior en material noble, a la cual se la confieren unos relieves de escasa altura, de acuerdo con la Patente de Invención nº 256.499, son sometidas a una operación de decapado de la cara vista de la baldosa, y, tras una fase de secado, es dispuesta en la citada cara vista una capa de un material de bajo índice de contracción y de gran afinidad hacia la superficie de la citada cara vista del grupo que comprende los barnices y las resinas sintéticas, cuya capa sigue las sinuosidades de aquella cara y se adhiere firmemente a la misma, realizándose finalmente, después de una fase de endurecimiento de la expresada capa, una operación de pulido al nivel de la cara superior de los relieves, para la eliminación en ellos de la capa anteriormente aplicada, dejando al descubierto la su-

420862



perficie de los mismos, permaneciendo recubierto el resto de la cara vista, con lo que estas partes recubiertas presentan superficies lisas que ocultan la rugosidad natural de la baldosa y facilita su limpieza. - - - - -

5. Eventualmente, la capa para recubrimiento de la baldosa, posee transparencia al objeto de permitir la observación de los efectos de colorido de las partes afectadas. En otros casos, dicha capa tiene opacidad para comunicar su propio colorido a la baldosa en las partes recubiertas. - - - - -

10. Optativamente, la operación de pulido alcanza a rebajar superficie de los altorrelieves en orden a mejorar el alisado y abrillantado de los mismos. - - - - -

15. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa en sección un fragmento de una baldosa de terrazo provista de relieves en su cara vista. - - -

20. Figura 2, es una vista análoga a la de la figura anterior, tras haber sido recubierta la cara vista de la baldosa mediante una capa de resina sintética. - - - - -

Figura 3, es otra vista análoga a las anteriores, mostrando el aspecto final de la baldosa tras el pulido de sus relieves salientes. - - - - -

25. Es ya conocido el uso de pinturas y barnices para la

420862

23 NOV



mejora o regeneración de pavimentos de gres, cerámicos, baldosín catalán, baldosa hidráulica, terrazo y otros; también se emplean como componentes de dichos barnices, ciertas resinas sintéticas.

No obstante, constituye novedad la aplicación de capas de material de bajo índice de contracción, sobre la cara vista de terrazo do-

5.

tado de relieves, lo cual permite la limpieza de las partes en bajorrelieve, además de conseguirse unos contrastes de colorido.

Este proceder presentaba dificultades de ejecución, principalmente por efecto de la humedad contenida en la baldosa, que im-

10.

pedía una perfecta adherencia de recubrimiento. - - - - -

Superando las anteriores inconvenientes, se ha logrado el sistema de fabricación objeto de esta invención. Este sistema consiste en la obtención en la forma convencional, de unas baldosas 1 de terrazo, que constan de una base 2 en material ordina-

15.

rio, y una parte superior 3 en material noble, habiendo en esta última parte unos relieves superiores de diseño a voluntad para fines de tipo práctico o decorativo, formando unas partes entrantes 4 y unas partes salientes 5. Dichas baldosas 1 son sometidas

a una operación de decapado de la superficie de su cara vista, para transformar la capa lisa de cemento formada en el moldeo,

20.

que actuaría como inhibidor de adherencia, en una superficie con aspereza adecuada para conferir a la cara vista un máximo de adhe-

rencia para con una capa de recubrimiento. Esta operación de decapado es realizable por medios mecánicos, químicos o mixtos. - -

25.

A continuación, las baldosas 1 son sometidas a una fase de secado hasta conseguir el grado de humedad óptimo para lograr la perfecta adherencia de una capa de recubrimiento. - - - -

En una operación siguiente, se procede al barnizado de

420862

26 NOV 1952



la cara vista de las baldosas 1, mediante una composición de resina sintética o similar, de bajo índice de contracción y gran afinidad superficial para con la cara vista, que sigue los relieves de la baldosa 1 formando una capa de recubrimiento 6 más gruesa en las partes entrantes 4 que en las salientes 5. - - - - -

5. Seguidamente discurre una fase de endurecimiento de la capa de recubrimiento 6, terminada la cual se realiza una operación de pulimentación superficial de la baldosa para extraer la capa de recubrimiento 6 en las partes salientes 5, con el empleo de abrasivos enérgicos; tal vez se dejará una leve capa de recubrimiento 6 en dichas partes salientes 5, o contrariamente, se profundizará un poco más el pulimentado para afectar la superficie de aquellas partes salientes 5 para aumentar el pulido y el abrillantado de la baldosa. - - - - -

10. Al quedar eliminada la parte superior de la capa de recubrimiento 6, se puede ver directamente la baldosa en sus partes salientes 5, permaneciendo cubiertas las partes entrantes 4 y sus flancos adyacentes. - - - - -

15. Al emplear barnices transparentes para la capa de recubrimiento 6, se consigue que las partes recubiertas sean visibles; contrariamente, si se emplean barnices opacos, no son visibles dichas partes recubiertas, con lo que prevalece el colorido de aquellos barnices. - - - - -

20. En cualquier caso, las baldosas 1 provistas de la capa lisa 6 en sus partes entrantes 4, permiten una directa y correcta limpieza de las mismas partes, ordinariamente de defectuo-

42086223



sa ejecución por su dificultad de acceso y por su rugosidad. Además, las partes salientes 5, quedando al descubierto, ofrecen mejor defensa al roce por el uso; por esta última razón, en el diseño de los relieves, se tendrá en cuenta la distribución de los mismos, y la proporción de salientes y entrantes relieves. - - - -

5.

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

10.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, caracterizados porque las baldosas, obtenidas por moldeo en forma conocida, según una base en material ordinario y una parte superior en material noble, confiriéndose a esta última parte unos relieves de escasa altura, son sometidas a una operación de decapado de su cara vista, y, tras una fase de secado, es dispuesta en la citada cara vista una capa de un material de bajo índice de contracción y de gran afinidad hacia la superficie de la citada cara vista, del grupo que comprende los barnices y las resinas sintéticas, cuya capa sigue las sinuosidades de aquella cara y se adhiere firmemente en la misma, realizán-

20.

25.

✓

420862 26



dose finalmente, después de una fase de endurecimiento de la expresada capa, una operación de pulimentado superior para la eliminación de la capa de recubrimiento en los relieves, dejando al descubierto la superficie de los mismos, y permaneciendo recubierto el resto de la cara vista, con lo que estas partes recubiertas presentan superficie lisa que oculta la rugosidad natural de la baldosa, facilitando la limpieza. - - - - -

5.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, según la reivindicación anterior, caracterizados

10.

porque la capa de recubrimiento de las baldosas posee transparencia al objeto de permitir la visibilidad de las disposiciones de colorido de las partes abarcadas por la misma opa. - - -

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, según la reivindicación primera, caracterizados

15.

porque, óptativamente, la capa de recubrimiento de las baldosas es opaca, por lo que el colorido de la misma prevalece en las zonas que abarca. - - - - -

4.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas

20.

y similares, según la reivindicación primera, caracterizados porque la acción de pulimentado se efectúa sobre la superficie de las zonas en relieve en orden a conseguir un alisado y abrillanado de las mismas. - - - - -

5.- Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas y similares, según la reivindicación primera, caracterizados por-

25.

que, óptativamente, la acción de pulimentado alcanza a rebajar la superficie de los relieves, eliminando totalmente la parte de capa de recubrimiento depositada sobre las mismas. - - - - -

6

26 NOV 1973

420862

6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS Y SIMILARES". - - - - -

5. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sóla de sus caras, y de tres figuras que la ilustran.

MADRID, 26 NOV. 1973

P. A. AL CURELL SUÑOL

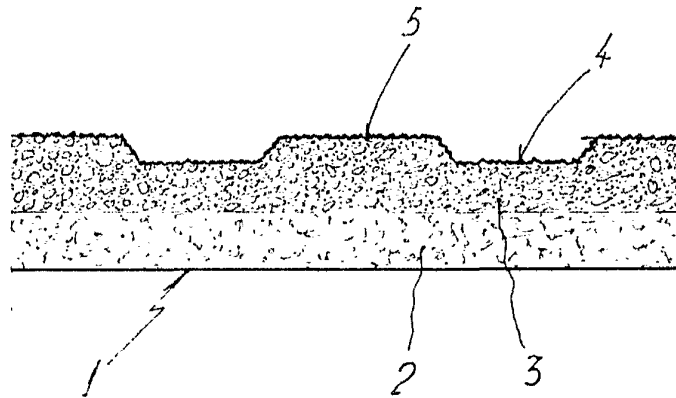
Man. Inca

*k*

cpf

420862

FIG. 1



26 NOV 1973

FIG. 2

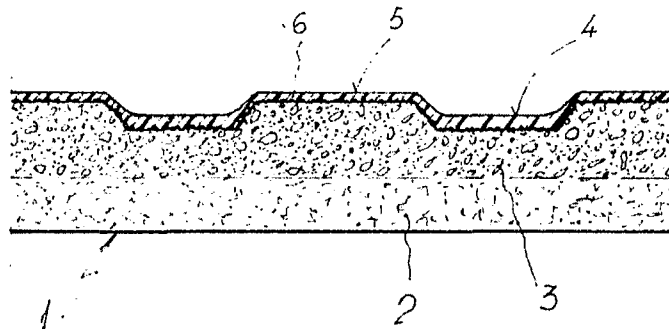
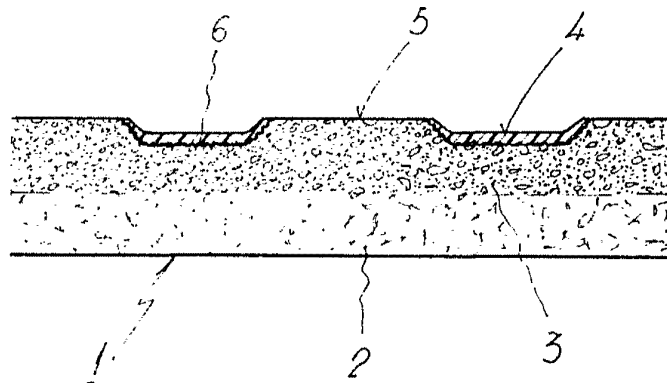


FIG. 3



MADRID, 6 NOV. 1973

P. A. M. JURELL SUÑOL

*Man. in des*