



PATENTE DE INVENCION  
 =====

E04C

2458

## *Memoria Descriptiva*

*sobre:*

PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION POR MOLDEO DE PIEZAS ESPECIAL-  
 MENTE APPLICABLES A LA CONSTRUCCION.

=====

*Solicitante:* Da Ma de las Nieves Rodriguez Gómez, de nacionalidad argen-  
 tina, residente en: C/ Sánchez Barcaiztegui, nº 41-1º -MADRID-7

=====

La presente invención está relacionada con  
 piezas prefabricadas aplicables a la construcción y especial-  
 mente con un procedimiento para obtener por moldeo piezas ta  
 les como alféizares para ventanas, cubetas, tejas, paneles y  
 5. elementos para recubrir tanto interior como exteriormente fa



chadas de edificaciones, etc.

Las piezas obtenidas con el procedimiento según la invención son del tipo de las denominadas sintéticas, las cuales se constituyen mediante material pétreo convenientemente triturado, con una granulometría variable, y del cual es posible su moldeo mediante resinas sintéticas tales como poliésteres, adecuadamente tratados en unos moldes con arreglo a la forma definitiva que hayan de presentar las piezas de que se trate.

5.

Hasta la fecha, para la obtención de tales piezas moldeadas se parte de una resina adecuada que se mezcla en la dosis necesaria con una determinada cantidad de producto granulado, por ejemplo, de piedra natural, de tal modo que la argamasa que así se obtiene se dispone en un molde que presenta la forma de la pieza a obtener, procediéndose después a su vibración al objeto de que la argamasa, de por sí pegajosa, pase a todos los lugares de los que pudiéramos llamar el macho y la caja de moldes propiamente dicha.

10.

15.

Sin embargo, mediante el empleo del método tradicional anteriormente mencionado, se presentan una serie de problemas, como son el hecho de que en los recipientes, tales como cubos o similar, en los que se efectúa la mezcla de la resina con el producto granular, queden restos que al gelificar o endurecerse, se adhieren fuertemente a tales recipientes, siendo sumamente difícil la limpieza de los mismos, que ha de producirse, por ejemplo, a base de siliconas y trapos que froten en el cubo o recipiente similar de que se trate, todo lo cual, además de encarecer el producto, resulta engorroso de realizar.

20.

25.

También es de destacar que con el indicado método conocido, no es posible trabajar con espesores reducidos, es decir, la fabricación por moldeo de piezas según el procedimiento habitual, obliga a la confección de las mismas con unos grosores que en

30.



la mayoría de los casos son verdaderamente excesivos para la función que han de cumplir tales piezas, como en el caso de jardineras, que presentan en las caras que conforman su superficie lateral una serie de rehundidos y relieves con fines decorativos, los cuales además del

5. grosor que permite la confección de tales piezas según el repetido procedimiento tradicional, provocan el que durante la fase de moldeo de las mismas, no penetre la argamasa adecuadamente entre macho y hembra que forman el molde dando así lugar a una serie de bolsas que en el producto acabado se ~~transforman~~ transforman en orificios y más concretamente

10. en espacios faltos de materia, que desde luego inutilizan las piezas de que se trate.

Se desprende de todo lo hasta aquí expuesto, que según el procedimiento que hasta ahora viene utilizándose, pueden fabricarse piezas tales como losas o elementos que hayan de presentar

15. un grosor considerable, pero desde luego no es posible moldear otras piezas que en lo que se refiere al espesor de sus paredes tal como es el caso que se ha citado de la jardinera, pueden cumplir el fin que les es propio con un grosor reducido.

También se conoce otro segundo procedimiento, según el cual pueden producirse piezas con un espesor reducido, procediéndose para la consecución de las mismas de modo muy distinto al

20. primer procedimiento indicado. En efecto según este segundo procedimiento consiste en verter en el molde de la pieza que se trate de conformar la dosis necesaria de resina o poliéster, para después añadir

25. el volumen, también dosificado, del producto sólido que ha de ir mezclándose y embebiéndose con la resina previamente vertida en el molde en cuestión. Este procedimiento está fundado en que al ser considerablemente mayor el peso de los diferentes gránulos formativos del producto sólido, respecto al de la resina o poliéster, tales gránulos

30. irán descendiendo suavemente hasta alcanzar el fondo del molde de que



- se trate, distribuyéndose o mezclándose con el material plástico en que consiste tal resina sintética, de modo que se producirá una mezcla homogénea con la que se evitan en gran medida la formación de bolsas, por cuanto que con dicho método o procedimiento se ha previsto la posibilidad de vibrar el molde en que se ha vertido la cantidad de resina y producto sólido conveniente siendo esta vibración en sentido alternativo hacia arriba y hacia abajo, precisamente para conseguir que el producto sólido se vaya embebiéndose y acoplándose en los diversos intersticios del molde de la pieza de que se trate.
- 5.
10. Con este método aunque se obtienen resultados aceptables, sin embargo presentan una serie de inconvenientes como es la poca homogeneidad en la distribución del material granular, que hacen que el producto final obtenido pueda presentar a veces poca visibilidad.
15. Con el procedimiento objeto de la presente invención, además de lograr todas las ventajas enumeradas para el último procedimiento mencionado, se obtienen piezas con un acabado perfecto, ya que la distribución del material granular puede ser todo lo uniforme que se desee.
20. El procedimiento objeto de la presente invención, consiste esencialmente en verter en el molde de la pieza que se trata de conformar, la adecuada cantidad de árido y posteriormente añadir la dosis de resina sintética, hasta rellenar el molde de que se trate, que en una segunda fase es sometido a vibración en sentido alternativo rotacional, hasta alcanzar el grado de homogeneidad y dureza suficiente para moldear la pieza, que posteriormente será sometida a la acción de un tunel de gelificación.
- 25.
30. Con el procedimiento descrito, se logran piezas que además de presentar una gran resistencia a la presión y a la compresión pueden tener espesores muy reducidos, ya que al no existir

posibilidades de zonas huecas dicho espesor unicamente queda limitado por el tamaño del grano.

-N O T A-

5. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención, por 20 años en España,
10. sobre: PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION POR MOLDEO DE PIEZAS ESPECIALMENTE APLICABLES A LA CONSTRUCCION; caracterizándose por lo siguiente:
15. 1ª.- Procedimiento para la obtención por moldeo de piezas especialmente aplicables a la construcción, del tipo de las que se constituyen a partir de una resina sintética que ha de mezclarse adecuadamente con determinadas dosis de material pétreo triturado con diversos valores de granulometria, caracterizado porque comprende las etapas de verter en el molde de la pieza que se trate de conformar, la adecuada cantidad de árido o material granular y posteriormente añadir la dosis de resina sintética, hasta rellenar el molde de que se trate, sometándose en una segunda fase dicho conjunto
20. como a vibración alternativa rotacional, hasta alcanzar el grado de homogeneidad y dureza suficiente para moldear la pieza que posteriormente será sometida a la acción de un túnel de gelificación.
25. 2ª.- Procedimiento para la obtención por moldeo de piezas especialmente aplicables a la construcción, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria.

Esta memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

MARIA DE LAS NIEVES RODRIGUEZ GOMEZ  
L. GOMEZ AGUILO Y CAJUELO  
por el Firmador L. Cayula Fernández