

Nº 436.930.

Int. Cl.: B28B; C04B //  
E04F

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

### PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. VICENTE ALVARO HANZANA.

RESIDENCIA: Terrabe, 6-6º BECHI (Castellón)

ENUNCIADO: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

DE PIEZAS DE TERRAZO.

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

AB/anr.

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).

1           Esta invención se refiere como indica su enunciado  
a un procedimiento de fabricación de piezas de terrazo que  
parte del empleo de moldes abiertos cuyo fondo está conformado por una placa de material elástico, tal como goma,  
5           que presenta la serie de relieves o rehundidos que han de formar respectivamente rehundidos y relieves en lo que ha de constituir la cara vista de la pieza de terrazo que se obtiene al verter sobre tal molde los materiales que al solidarificar y ser convenientemente compactados conformarán la pieza con la necesaria rigidez.

10           Partiendo de tal método, que en si es conocido, el procedimiento que se propone se caracteriza porque los rehundidos que se producen durante la fase de moldeo serán rellenados, al extraer la pieza, con pastas que fraguarán  
15           adecuadamente y presentaran distintas tonalidades respecto a aquella que presente el soporte o base sobre el que se depositan, rellenando los rehundidos que posea, las indicadas pastas fraguantes.

20           Las zonas rehundidas afectaran, aproximadamente, a  $\frac{1}{3}$  del grosor que presente la pieza y estarán situadas de modo que se encuentren lo suficientemente alejadas de los bordes de la pieza como para no afectar a los mismos.

25           Sobre la pieza de terrazo se colocarán unas placas a modo de pantallas que careceran de algunas zonas, las cuales coincidirán al menos en parte con los rehundidos, procediendo así a rellenar tales rehundidos mediante operaciones sucesivas.

30           Se utilizarán distintas pantallas o placas de cobertura de la pieza de terrazo y también pueden utilizarse distintos tipos de pastas fraguantes.

1 En la actualidad para conseguir terrazos decorados,  
se utiliza un procedimiento que es sumamente costoso, y que  
utiliza unas plantillas, generalmente conocidas como "tropa",  
sobre las que se vertían manualmente diversas tintas sobre  
5 la cara del terrazo sin haber sido previamente tratada.

Con dicho procedimiento de la plantilla o trepa, cual-  
quier operario podría decorar aproximadamente, del orden de  
4 a 7m<sup>2</sup> de terrazo por jornada. El coste de la decoración  
de dicho número de metros cuadrados por operario y jornada  
10 puede situarse aproximadamente en unas 500 Pts.- m<sup>2</sup>, cuya  
cantidad es preciso aumentar al costo de los materiales y  
anteriores fases de producción del terrazo.

Mediante el método que se propone en la presente  
solicitud se consigue abaratar sensiblemente el costo de  
15 la decoración, por cuanto que tan solo supone un aumento  
respecto al terrazo sin decorar de aproximadamente 35 Pts.-  
m<sup>2</sup>, frente a las 500 Pts.- por igual unidad de superficie  
que anteriormente se indicó para el método tradicional que  
usaba la plantilla o trepa y que se realizaba mediante el  
20 vertido de diferentes tintas.

En una pieza de terrazo decorada según el método  
que ya se ha expuesto y que más adelante se detallara en  
todas sus fases, permanece el grueso tradicional que puede  
considerarse aproximadamente entre los 28 y 30 mm., siendo  
25 la profundidad o el espesor del decorado, en aquellas zonas  
en que se efectue, de aproximadamente 8 ó 10 mm., lo cual -  
permite pulir e incluso desbastar varias veces las piezas  
de terrazo previamente expuestas, por ejemplo, como pavimen-  
tos públicos o de cualquier otra utilización.

30 El material del mosaico, así como el relleno de los

1 rehundidos será cemento, que estará convenientemente colo-  
reado, y también intervendrá el polvo o gránulos de marmol.

5 Las fases que se efectúan con las piezas de terrazo,  
después que las mismas hayan sido desmoldeadas de la especie  
de matrices que incorporan la placa de goma en su fondo  
que presenta relieves, dicha placa de goma, que habrán de  
formar correspondientes y complementarios rehundidos en la  
cara vista del terrazo, son las siguientes:

10 En primer lugar se procede al rectificado de la cara  
posterior de la pieza de terrazo, es decir aquella que ha  
de quedar oculta cuando el mismo se encuentre formando un  
pavimento, de modo que así se consigue estabilizar el espe-  
sor, o lo que es lo mismo, obtener el paralelismo respecto  
a la cara vista del terrazo, lo cual es sumamente importan-  
15 te por cuanto que después los asentamientos sobre el mortero -  
al que ha de fijarse la pieza de terrazo, se producirán pre-  
cisamente teniendo como referencia la cara vista del mismo.

20 A continuación las piezas se sumergen en agua hir-  
viente, y a la salida de este baño se procede a voltear la  
pieza mediante cualquier mecanismo adecuado, para que la  
misma quede con su cara vista hacia arriba y proceder enton-  
ces a otra fase que consiste en la aplicación de pastas que  
rellenen los rehundidos de la pieza de terrazo, lo cual se  
utilizará en condiciones de que la pasta vaya caliente, exis-  
25 tan pastas de diferentes coloraciones, y sean aplicadas par-  
tiendo de máscaras que pueden cubrir solo parte de los re-  
hundidos y así combinar unos colores con otros utilizando  
diversas máscaras.

30 Seguidamente se someterá la pieza de terrazo ya con  
las pastas que rellenan los rehundidos perfectamente aplica-

1. das, a la acción de un dispositivo vibrador como puede ser  
una mesa vibrante, quedando entonces en condiciones de ser  
apiladas o almacenadas las piezas de terrazo en un recinto  
en el que se mantenga un cierto grado de humedad y tempe-  
5 ratura, pudiendo cifrarse los valores de estas constantes  
en el 98% para la humedad y 80°C en cuanto a la temperatu-  
ra.

10 Posteriormente, y cuando las piezas se hallan ya  
convenientemente curadas se procederá al púlido de la cara  
vista por medios usuales.

15 No se considera necesario hacer más extensa esta des-  
cripción para que cualquier persona experta en la materia  
comprenda perfectamente cual es la idea que se desea pa-  
tentar y cuales son las ventajas que de su realización in-  
dustrial han de derivarse.

20 Por todo ello y para evitar posibles imitaciones se  
presenta esta solicitud pidiendo la explotación en exclusiva  
de la idea descrita, de acuerdo con las consideraciones  
y puntos que se desean patentar que se concretan en las  
páginas siguientes:

25  
30

---

---

---

---

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
25 ducta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

En resúmen, el privilegio de explotación exclusi-  
30 va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
guientes:

1

1. PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE TERRAZO, que partiendo de la utilización de moldes cuyo fondo está constituido por una placa de material elástico que incorpora relieves formativos de rehundidos en lo que ha de constituir la cara vista de la pieza de terrazo, esencialmente se caracteriza porque los rehundidos producidos durante la fase de moldeo son rellenos posteriormente con pastas fraguantes de diferentes tonalidades a la que constituye el soporte moldeado, habiendose previsto que dichas zonas rehundidas afecten, aproximadamente a  $1/3$  del grosor de la pieza y esten situadas sin afectar a los bordes de la pieza, sobre la cual se situaran placas, a modo de pantallas que están desprovistas de zonas que coinciden al menos parcialmente con los rehundidos, en orden a rellenar tales rehundidos en sucesivas operaciones, a través de distintas pantallas y con diferentes pastas fraguantes, todo lo cual se llevará a cabo mediante una serie de fases, formadas en combinación que comprenden:

5

10

15

20

25

30

- a) Rectificado de la cara posterior de la pieza de terrazo, obteniendo el paralelismo respecto a la cara vista.
- b) inmersión en agua hirviente.
- c) volteo de la pieza de terrazo.
- d) aplicación de las pastas de relleno que están calefaccionadas.
- e) sometimiento de la pieza a los efectos de una mesa vibrante.
- f) apilado y almacenamiento temporal en un recinto con grados de humedad y temperatura controlados entre valores de, aproximadamente, 98 % y  $80^{\circ}\text{C}$

1

respectivamente.

g) pulido de la cara vista.

5

2. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita: PROCE  
DIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE TERRAZO.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas mecanografiadas

10

Madrid, 24 abril 1.975

BERNARDO UNGRIA

p.p.



15

20

25

30