

10.- producido en precisiones idóneas portadoras de los moldes, con lo que el agua de la pasta acuñada es absorbida por la pasta seca fregando consecuentemente el conjunto; después de desmoldar y finalmente se pule la cara visible de la losa quedando el proceso concluido.

15.- Pero este proceso descrito en la fabricación de losas para terrazos, tal y como se viene haciendo actualmente, no permite la consecución de determinados dibujos, por cuanto como se ha citado anteriormente en el proceso a utilizar, la pasta que ha de constituir la losa se ha de someter a una vibración anterior al correspondiente prensado, con lo que al presionar o exponer un dibujo (con piedra, trituro de mármol o otras materias idóneas), en la vibración los elementos que han de constituir el dibujo, sufren desplazamientos, dando lugar a la deformación de aquél; como la vibración en los moldes no es sucesiva, hasta que los materiales constitutivos de los dibujos, tengan alguna sujeción, para que no se desplacen de sus sitios al producirse ésta, con lo que se lograría evitar el inconveniente apuntado anteriormente.

20.- El solicitante, después de numerosas pruebas y experiencias, ha llegado a la conclusión del procedimiento que es objeto de la patente de invención que nos ocupa con el que se consigue la realización de dibujos en las losas de terrazos, cuyo fundamento consiste en colocar el trituro de mármol u otras materias que hayan de constituir el dibujo, sobre una base de papel, cartón u otro material adecuado que se ha perfilado a priori tal como se ve en la

- 60.-
- 61.-
- 62.-
- 63.-
- 64.-
- 65.-
- 66.-
- 67.-
- 68.-
- 69.-
- 70.-
- 71.-
- 72.-
- 73.-
- 74.-
- 75.-
- 76.-
- 77.-
- 78.-
- 79.-
- 80.-
- 81.-
- 82.-
- 83.-
- 84.-
- 85.-
- 86.-
- 87.-
- 88.-
- 89.-
- 90.-
- 91.-
- 92.-
- 93.-
- 94.-
- 95.-
- 96.-
- 97.-
- 98.-
- 99.-
- 100.-

forma cuya colocación de los materiales se hace utilizando una trampa igualmente fabricada o hecha con la configuración que se pretende dar al dibujo, diréase un adhesivo en los lugares del papel o cartón donde se colocan los elementos constituyentes del dibujo, con lo que al quedar adheridos se logra la retención suficiente que impide un desplazamiento en el vitruvo, desmenuzando el papel o cartón cuando se pule la cara visible; y por ser el tipo que ha de servir de base para la confección de los diversos formas de realización a que en la práctica puede llegar con la aplicación de una herramienta blanda, pasamos a describirlo teniendo en cuenta que lo descrito es un elemento a título de ejemplo.

El procedimiento que nos ocupa consiste en lo siguiente: después del dibujo, se confecciona una trampa conformada del mismo; se corta un elemento que sirva de base de papel, cartón o similar, de la misma configuración y dimensiones de la base a fabricarse; se coloca la trampa sobre la base de papel, cartón o similar, de la misma configuración y dimensiones de la base a fabricarse; se coloca la trampa sobre la base de papel, cartón o similar; se pone un pincel impregnado de adhesivo sobre la base, conformando el dibujo cuando el adhesivo cubre el pincel con auxilio de la trampa; se cubre el vitruvo de normal, grueso o material adecuado, conformando el dibujo, que queda fácilmente colocado con auxilio de la trampa, ya que ésta presenta una forma cuya base conforma el dibujo; se introduce la base con los elementos constituyentes del mismo en el vidrio, se cubre la parte superior; se procede a la vitruvación, para la obte-

74.- también el estilo de la parte modificada, se duplica-
 75.- nifican los elementos constituyentes del dibujo, por
 estar pagados a la base; se toma la parte cuya cons-
 titución por concreto caso y dibujo; se presenta al pro-
 cepto, con lo que se consigue el fragmento al ser este-
 tido el agua de la parte modificada por la parte nueva;
 80.- se desecan, y finalmente se pule la zona visible de
 la zona, con lo que desaparece el papel, queda a ma-
 nera similar que constituiría la base, quedando la lo-
 ca terminada.

81.- Con todo ello, efectuando las preparaciones
 pertinentes y disponiendo de las siguientes condiciones,
 se consigue una zona de terrazo con dibujos o moti-
 vos presentables.

82.- Suficientemente descrito que sea el pro-
 cedimiento de fabricación que es objeto de la pater-
 te de invención que nos ocupa, que lo es solamente a
 título de ejemplo y una de las múltiples formas de
 realización a que en la práctica puede llegarse de-
 cididas en su fundamento, solamente nos resta mien-
 85.- tar que las modificaciones de condiciones, materia-
 les y otras no fundamentales, no deben ser considera-
 das variaciones que afecten a su esencialidad.

L O S A

La patente de invención que nos ocupa, re-
 curre para, entre las siguientes reivindicaciones:

78.- 10.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
 79.- ZONAS DE TERRAZO CON MOTIVOS DE DIBUJO O DISEÑOS
 80.- DE VARIAS CLASES", caracterizado por cuanto
 las materiales con que ha de ser lugar a la cons-
 titución e formación de tales dibujos como el ter-
 81.- razzo de marmol, granito o materiales vitales,

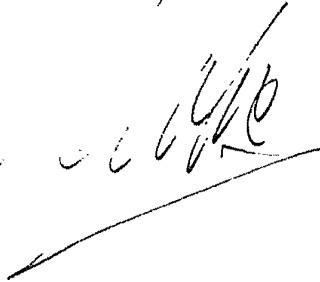
- serán colocados e dispuestos sobre una base de papel
cartón o similar, sobre cuya base, que tiene la misma
configuración y dimensiones de la zona a fabricar,
se habrá dispuesto o pintará una traza de idéntica
configuración al dibujo a realizar, asegurando con
110.- el mismo los lados de la traza que perfilan el mismo
y colocada en un posición definitiva los materiales
constituyentes del motivo, con todo lo cual se consi-
gue que estas sustancias quedan adheridas a la citada
base perfilada el dibujo deseado, introduciéndose a
111.- continuación en la traza la base de las zonas con los
materiales depositados y adheridos en el molde por-
tante, en el interior de cuyo molde se deposita
una pasta consistente constituida por aglomerado de
112.- cemento, triturado de arena, grava y agua, proce-
diéndose al vibrado en algunas partes para la
adaptación al molde de la pasta consistente, sobre
cuya pasta se deposita otra pasta con a base de ce-
mento y arena, constituyendo a un proceso de secado
en algunas ocasiones, con lo que se consigue el
113.- fragor al ser vertido el agua de la pasta consti-
tuida por la zona, a continuación se desmolda la pieza
obtenida y finalmente se pule la cara visible, que-
dando terminada la zona y comunicada al papel o
114.- cartón de la base en dicha operación de pulido.

20.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE LAS
ZONAS CONSTITUTIVAS DE MOTIVOS O SIGNOS DE
VARIOS PATENTES.

- 115.- Todo ello tal y conforme queda descrito
y detallado.

Esta muestra consta de seis hojas manuscritas y folios por un solo de sus costos, constituyendo un total de ciento treinta y ocho líneas.

Hecho a 21 de Abril de 1973

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'C. C. C. C.', written over a horizontal line.