



ESPAÑA

ES (11) NUMERO 444.588 (19) A1
(21) FECHA DE PRESENTACION



PATENTE DE INVENCION

(50) PRIORIDADES:		
(51) NUMERO	(52) FECHA	(53) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B28C	(52) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
(54) TITULO DE LA INVENCION "SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS"		
(71) SOLICITANTE (ES) SOLER MOSAICOS TERRAZOS, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE VILAFANT (Gerona)		
(72) INVENTOR (ES) SALVADOR BERTRAN Y SOLER		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE DOMINGO DIAZ UNGRIA		



El objeto de la presente solicitud de Patente de -
Invención se refiere a un "sistema para fabricación de bal-
dosas" de cemento y granos de marmol, que aporta esenciales
innovaciones determinativas del logro de las siguientes ven-
5 tajas sobre lo actualmente conocido:

a).- Mediante este sistema se consigue una fabrica-
ción de baldosas de cemento, de grán vistosidad, las cua--
les admiten dibujos y colores que únicamente se podrian con-
seguir con baldosas de tipo cerámico.

10 b).- Las baldosas obtenidas por dicho procedimien-
to tienen grán resistencia y ventajas a las conseguidas -
con cerámica porque es factible la reparación y reposición
de las mismas, en caso de rotura.

15 c).- Las baldosas conseguidas pueden pulirse en su
superficie sin pérdida de su vistosidad, con lo que se con-
sigue las ventajas de la belleza de la cerámica y de la su-
perficie pulida propia de terrazos.

20 d).- Debido a los ingredientes que intervienen en
su fabricación se consiguen superficies muy bién acabadas,
de grán homogeneidad, eliminandose los defectos que se obser-
van en los terrazos normales, al ser poco homogenea la mez-
cla de los áridos con el cemento.

25 e).- El costo de fabricación no es excesivamente -
alto, teniendo en cuenta la alta calidad que se obtiene -
tanto en su presentación como en su solidez.

f).- Se puede efectuar cualquier clase de dibujo,
por fino que este sea.

30 A continuación se procede a la descripción en forma
reducida del sistema que se preconiza, pudiendo introducir-
se variantes que no afecten fundamentalmente al proceso de

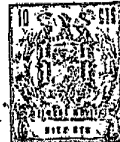


fabricación.

El sistema se basa en que sobre un molde de fondo -
de material elástico, tipo goma, y en cuyo fondo hay una --
serie de relieves que sobresalen ligeramente hasta unos --
35 ocho centímetros de la superficie del fondo. Estos relieves
pueden formar dibujos geométricos o de otro tipo mas o me-
nos caprichoso. Se llena de pasta de relleno sin árido bas-
tante licuada dicho molde mediante cualquier procedimiento
usual de llenado. Se procede a continuación a efectuar to-
40 das las operaciones normales para la fabricación del tipo
de baldosas de terrazo: primero un vibrador o compactación
el relleno con una segunda capa de menor calidad a la pri-
mera capa o noble, se procede a un prensado y después de --
fragar se procede al desmoldeo.

45 Naturalmente al realizar el desmoldeo la cara noble
de la baldosa es la que presentará un bajo relieve a conse-
cuencia del relieve del molde de goma. Sigue el sistema de
fabricación, complementándose con el relleno de los bajos
relieves con una pasta formada por cemento y polvo de mar--
50 mol de distintos colores previamente seleccionados, no sien-
do necesario el prensado por ser esta pasta también bastan-
te licuada. Se deja fraguar este material durante unos ocho
días y se procede al pulido de la parte noble de esta baldo-
sa al igual que se hace con una baldosa normal de terrazo.

55 Cuando los dibujos a realizar son sencillos o de --
forma geométricas, puede simplificarse el sistema de fabri-
cación realizando el pulido de la superficie noble antes --
del relleno de los bajos relieves que presenta la baldosa -
en el primer fraguado. Al salir de la pulidora se pasan las
60 baldosas por una estucadora, consistente en unas correas de



70 transporte que tiene unas aspás que se mueven en un recipiente cuyo fondo móvil serán las baldosas que se desplazan sobre las correas. El recipiente está lleno de una mezcla de cemento, polvo de mármol y colorante con agua, que a medida que van pasando por su fondo las baldosas, mediante las aspás giratorias, los bajorelieves de las baldosas se llenan de dicha mezcla. Las baldosas así tratadas se dejan --
75 fraguar unos cinco días y se pulen muy ligeramente con muestra de pulir. Si las baldosas se destinan a paredes y si --
son para ir en pavimentos, este pequeño pulido se realizará una vez realizado el solado con maquinaria adecuada ya existente en el mercado.

--:-- N O T A --:--

80 Los puntos de invención propios y nuevos que se --
presentan para que sean objeto de este registro de Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes

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

85 1º).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS", caracterizado porque se utilizan moldes de fondo de goma con relieves en el que se deposita una pasta de relleno sin áridos de buena calidad y bastante licuada y que formará después la cara vista de la baldosa.

90 2º).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS, según reivindicación anterior, caracterizado porque después de la anterior operación se realizan las operaciones normales de vibrado, relleno, con una segunda capa de pasta de peor calidad, prensado y después de fraguado se procede al desmoldeo.

95 3º).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque sobre la



baldosa así obtenida y sobre los bajos relieves que quedan en su superficie noble se deposita una pasta formada por cemento y polvo de marmol de diversos colores o cualquier otro material de características análogas, previamente seleccionados.

100 4a).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez fraguado el relleno de los bajos relieves se procede al pulido final de la superficie noble.

105 5a).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque puede simplificarse la operación de relleno de los bajos relieves de las superficies nobles mediante la utilización de una máquina estucadora o similar, que mediante unas aspas giratorias
110 deposita la pasta de cemento polvo de marmol y colorante con agua en los bajos relieves cuando las baldosas pasan deslizándose sobre cintas transportadoras constituyendo el fondo móvil del recipiente de la pasta de relleno de los bajo relieves.

115 6a).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez fraguado el marmol se procede a un pulido mas o menos intenso en función del destino de las baldosas, pudiendo realizarse en silo si son destinadas a pavimentos.

120 7a).- SISTEMA PARA FABRICACION DE BALDOSAS.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede-



de y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco -
hojas escritas a máquina por una sola cara.

125

Madrid, 23 de Enero de 1.976.

~~DOMINGO DIAZ UNGRIN~~
~~P. P.~~