


MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



19 ES	11	NUMERO	446378	
	21	FECHA DE PRESENTACION		
	22	FECHA DE PUBLICACION		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCESO DE FABRICACION PARA OBTENCION DE BLOQUES DE MARMOL"		
71 SOLICITANTE (S)		
MARMOL COMPAC, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
GANDIA (Valencia) Crta. Almansa-Grao Km, 97, 300		
72 INVENTOR (ES)		
LOS MISMOS		
73 TITULAR (ES)		
LOS MISMOS		
74 REPRESENTANTE		
DON JOSE PONS Y TORRES.-		

257A



El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, se refiere a "Proceso de fabricación, para obtención de bloques de mármol", cuyo resultado de su consecución, posibilita el logro de las siguientes ventajas:

5

a) Posibilita la obtención de mármoles en -- las tonalidades que se deseen.

b) Su fabricación es altamente rápida.

c) Permite obtener todo tipo de formas requeridas a su posterior uso.

10

d) Debido a la sencillez de fabricación permite obtener un bajo precio.

e) Una vez obtenido un bloque, puede ser cortado en placas, pulido y abrigantado por medios convencionales.

15

La aplicación de mármoles naturales en multitud de casos y para determinadas funciones posteriores en las que no se llega a apreciar la calidad del mismo por ser parte complementaria de determinados objetos, resulta altamente cara la utilización de éstos, siendo necesario recurrir a otros de composición artificial, mas asequibles sobre todo económicamente, aunque en determinadas ocasiones no se alcanza un -- grado de terminación aceptable.

20

25

Mediante el presente proceso, objeto de esta patente, pueden obtenerse mármoles de un perfecto acabado, -- gran vistosidad, altamente resistente y cuyos colores del mismo pueden ser variados, y combinados a voluntad, resultando -- ademas económica esta obtención debido a la sencillez de fabricación del mismo.

30

Dicho proceso, es iniciado depositando sobre un molde adecuado, una determinada cantidad de piedras de már



mol cuya granulometría de las mismas puede oscilar desde 0'08 mm. a los 150 mm. pudiendo variar a otros límites.

35 Sobre otro recipiente perteneciente a una máquina preparadora de masa o "pastadora", se depositan una dosis de blanco impalpable de mármol, otra dosis que puede ser menor que la anterior, de polvo del color elegido para la fabricación de mármol y otra dosis, que puede ser mayor que las anteriores, de resina de poliéster insaturada u otro aglomerante adecuado. Una vez dispuesto todo esto, se procede al amasado, añadiendo durante dicho amasado, una determinada cantidad de arenilla de algún blanco sacaroides como "blanco de Macael". También se añade a dicha mezcla una cantidad adecuada de grano de mármol cuya granulometría puede ser de 0'4 mm, y de color coincidente con las anteriores piedras depositadas en el molde. Posteriormente se vierte una porción adecuada de catalizador y otra de acelerante, concluyendo las adiciones con otra cantidad de grano de mármol cuya granulometría puede ser de 0'8 mm. y manteniendo la mezcladora en funcionamiento, durante un tiempo adecuado.

50 Una vez realizada la mezcla, antes descrita, se procede al vaciado en el molde antes indicado y éste se introduce en una cámara de vacío, rotativa y vibratoria. Dicha máquina cierra de forma hermetica el molde mediante tapa hidráulica u otro medio, quedando el citado molde solidamente fijado a la cámara. Una siguiente fase de esta máquina consiste en un movimiento de rotación y, en operación simultanea mediante una bomba de vacío, extrae el aire existente en el interior del molde. Finalizado este período cuyo tiempo puede variar en función de la fluidez de la mezcla, le sigue un período de vibración hasta una compactación adecuada de la mezcla.



Una vez finalizado el anterior proceso, se -
 65 retira el molde de la referida máquina y se deja en reposo --
 hasta su fraguado total. Posteriormente puede ser retirado el
 molde del bloque obtenido y éste pasa a un proceso de rectifi-
 cado y corte mediante máquinas adecuadas para su conformación
 en planchas de los espesores requeridos.

Los procesos siguientes consisten en un des-
 70 bastado de la plancha o placa obtenida. Después un estucado -
 de la lámina. Posteriormente se procede al pulido de la misma
 y cortes para conformar las superficies requeridas. Mediante
 un abrillantado posterior de estas placas queda terminado el
 proceso, obteniéndose mármoles en las medidas requeridas a --
 sus posteriores usos, así como color y composición.

Descrita suficiente la invención, así como -
 75 la manera de realizarla prácticamente, la misma es suscepti--
 ble de toda clase de modificaciones de detalle, en tanto que
 estas no alteraren su fundamento.

REIVINDICACIONES

1º/ PROCESO DE FABRICACION PARA OBTENCION DE
 80 BLOQUES DE MARMOL, caracterizada porque partiendo de fragmen-
 tos del propio mármol, así como otros elementos en los que in-
 terviene algún conglomerante y mediante una elaboración ade--
 cuada, se consigue la formación de bloques de mármol, los cua-
 les permiten ser rectificadas, cortados, pulidos y abrillanta-
 85 dos, pudiendo fijar previamente el color y características de
 los mismos.

2º/ PROCESO DE FABRICACION PARA OBTENCION DE
 BLOQUES DE MARMOL, según reivindicación anterior, caracteriza-
 do porque la elaboración consta de un acopio sobre un molde -
 90 adecuado, de una cantidad fijada de piedras de mármol cuya --



granulometría de la misma será la comprendida dentro de unos márgenes preescritos. Sobre otro recipiente perteneciente a una máquina preparadora de masa o pastadora, se acopia la cantidad requerida de blanco impalpable de mármol, otra cantidad igualmente dosificada de polvo colorante del color requerido, y otra dosis de resina de poliéster insaturada u otro aglomerante satisfactorio. Posteriormente se procede a un amasado mediante la máquina descrita, añadiendo durante este proceso una determinada cantidad de blanco de Macael o algun otro blanco sacarideo, otra cantidad apropiada de grano de mármol cuyo color puede ser coincidente con las piedras depositadas en el anterior molde y de granulometría requerida, una cantidad de catalizador, otra cantidad de acelerante y alguna otra de grano de mármol de granulometría diferente a la anterior, continuando el amasado de todo ello durante el tiempo necesario.

3º PROCESO DE FABRICACION PARA OBTENCION DE BLOQUES DE MARMOL, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la pasta o mezcla formada, se deposita en el molde contenedor de las piedras de mármol, introduciendo éste en una camara de vacío, la cual puede ser rotativa y vibratoria. Dicha máquina realiza el cierre hermetico del molde mediante tapa hidráulica u otro dispositivo y produce una rotación sobre el referido molde, extrayendo simultaneamente el aire contenido en el interior del mismo mediante bomba de vacío u otro modo, pudiendo variar el tiempo invertido en esta fase, en consonancia con la fluidez de la mezcla. Para conseguir un grado de compactación adecuado de esta mezcla, se efectúa una fase de vibración de la misma, que puede ser realizado en la propia cámara, y finalizado éste se procede al desmoldeo y reposo del bloque hasta su total fraguado.

2511



125 4º PROCESO DE FABRICACION PARA OBTENCION DE BLOQUES DE MARMOL, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez obtenido el fraguado o curado total del bloque, este puede ser cortado en placas, estucado, pulido y conformación en tamaños requeridos, así como abrillantado, operaciones todas ellas por medios convencionales.

5º PROCESO DE FABRICACION PARA OBTENCION DE BLOQUES DE MARMOL.

130 Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que en ella se han especificado.

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

Madrid, 25de marzo de 1.976

JOSE PONS TORRES