

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

ES

11

21

22

NUMERO
457.015
FECHA DE PRESENTACION
10 marzo 1977

AI

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
76 0 7 022	11.03.76	Francia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	F04F, B28B, F01C	

64 TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE REVESTIMIENTO Y/O DE CONSTRUCCION".

71 SOLICITANTE (S)
Don Bernard MAGNE

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Creissac-Est (Marguerittes), (Gard, Francia)

72 INVENTOR (ES)
El solicitante.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Don Ignacio PONTI GRAU

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

20 JUL. 1977

La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de elementos de revestimiento y/o de construcción, destinados especialmente a ser utilizados como losas o adoquines para el revestimiento de avenidas, calzadas, patios, etc., o para recibir una utilización arquitectural, para el revestimiento y/o la construcción de muros, tabiques, claustros, etc.

El procedimiento de fabricación del elemento de revestimiento y/o de construcción según la invención está caracterizado por el hecho de que se constituye, en el interior de un marco cuya profundidad es pequeña respecto a sus otras dimensiones, un ensamble de materiales naturales y/o artificiales; se completa eventualmente este ensamble rellenando, al menos parcialmente, los intersticios entre los materiales naturales y/o artificiales con una masa de relleno, siendo realizadas todas estas operaciones de manera que el ensamble así constituido no presente, en su cara libre, ninguna contradespulla que se oponga al moldeo de esta cara libre, después de lo cual se realiza al menos una huella moldeada de la cara libre de este ensamble en un material de propiedades convenientes para constituir una de las paredes de un molde, dentro del que serán moldeados en serie los elementos de revestimiento y/o de construcción según la invención.

La invención será descrita más detalladamente con referencia a los dibujos anexos, en los cuales:

La figura 1 representa, en perspectiva, un elemento de revestimiento y/o de construcción obtenido por el pro-

cedimiento según la invención, que adopta la forma de una losa, y la figura 2 representa, en perspectiva, un elemento de revestimiento y/o de construcción asimismo obtenido según la invención, que asume la forma de un adoquín de encajes.

5 La figura 1 muestra un elemento de revestimiento obtenido según la invención, destinado a ser utilizado en un enlosado. Presenta la forma de una losa -1- cuya cara superior, visible, reproduce, por moldeo, un ensamble de cantos rodados.

10 En lugar de un ensamble de cantos rodados, la cara superior de la losa -1- podría reproducir un ensamble de otros elementos naturales, como pequeños guijarros, conchas, granos diversos, pinaza, etc. Podría reproducir igualmente por moldeo un ensamble de elementos artificiales, tales como
15 empedrados de granito u otras piedras duras, ensamblados según los diversos principios de pavimentación, tacos de madera, etc. Se puede concebir igualmente que la cara superior de la losa -1- reproduzca por moldeo el ensamble de diferentes materiales naturales combinados o de diferentes materia-
20 les artificiales combinados, o incluso el ensamble de materiales naturales combinados con materiales artificiales.

 La figura 2 representa un elemento de revestimiento y/o de construcción según la invención, que adopta la forma de un adoquín -3-, cuya cara superior reproduce por
25 moldeo un ensamble de piedras planas -4-. Se sobreentiende que esta cara superior del adoquín -3- podría reproducir por moldeo cualquier otro ensamble de materiales según las combinaciones evocadas en relación con la losa representada en

la figura 1.

El adoquín -3- comprende, en sus caras laterales, saledizos alternados -5- cuyo papel es el de bloquear los unos respecto de los otros, bajo el principio de muescas y encajes alternos, adoquines colocados juntos.

La losa -1- representada en la figura 1, así como el adoquín -3- representado en la figura 2, pueden ser realizados con cualquier material moldeable, como tierra cocida, tierra refractaria, aglomerados diversos y hormigón en sus diversas formas, por ejemplo hormigón celular, hormigón vibrado, con o sin armadura, hormigón prensado, centrifugado o de autoclave, etec., o incluso materiales tales como vidrio, plásticos, etc.

Los elementos de revestimiento y/o de construcción según la invención pueden recibir igualmente coloraciones diversas, tanto si esta coloración se realiza en la masa, como si resulta de la aplicación superficial de un colorante.

Los elementos de revestimiento y/o de construcción según la invención pueden, como se comprende, adoptar otras formas distintas de las representadas en las figuras 1 y 2. Por ejemplo pueden presentar contornos redondeados cualesquiera. Además, y especialmente cuando los elementos según la invención son utilizados como elementos de construcción, pueden presentar dos caras opuestas visibles, las cuales pueden, ambas, reproducir el moldeo de un mismo ensamble de materiales o dos ensambles de materiales distintos. Así los elementos de revestimiento y/o de construcción según la in-

vención pueden recibir adaptaciones múltiples a adaptaciones múltiples.

Según la invención, el procedimiento de fabricación de estos elementos de utilidades múltiples consiste, en primer lugar, en disponer de un marco colocado sobre una superficie plana y cuya profundidad es pequeña respecto a sus otras dimensiones, un ensamble de materiales naturales o artificiales tales como, por ejemplo, cantos rodados. Luego se llenará, al menos parcialmente, los intersticios entre estos cantos rodados con una masa de relleno que podrá ser, en caso dado, un mortero de cemento.

Estas operaciones serán conducidas de manera que la cara superior, visible, del ensamble de cantos rodados y de mortero no presente ninguna contradespulla que se oponga al moldeo de esta cara. Luego se deja endurecer el mortero que llena los intersticios entre los cantos rodados, y después se realiza al menos una huella de la cara superior del ensamble así constituido.

La técnica de realización de esta huella variará según la naturaleza de los materiales previstos para la fabricación de los elementos de revestimiento y/o de construcción, según la importancia de la serie de fabricación de estos elementos igualmente prevista. Por ejemplo, si se trata simplemente de fabricar una pequeña preserie de elementos de revestimiento y/o de construcción de hormigón ligero, podrá convenir una huella de plástico, por ejemplo de poliésteres adicionales de una carga. Si, por el contrario, se trata de lanzar una fabricación de gran serie, o de fabricar elemen-

tos de revestimiento y/o de construcción de materiales tales como hormigón vibrado o vidrio, será necesario recurrir a una huella metálica, que no podrá ser obtenida directamente a partir del ensamble de cantos rodados mencionados, sino que
5 será establecida pasando por los intermediarios conocidos en las técnicas de fundición (huellas y contrahuellas).

Estas diversas técnicas de realización de la huella, adaptadas en cada caso a la importancia de la serie y a la naturaleza del material del elemento de revestimiento y/o
10 de construcción, son técnicas conocidas y no forman parte de la invención.

La huella así obtenida constituye el fondo del molde de fabricación del producto según la invención en el caso en que este producto no comporte mas que una cara visible. En
15 el caso en que el producto comprenda dos caras visibles, se utilizará dos huellas para formar dos paredes opuestas del molde de fabricación del producto.

En la práctica, y especialmente en las grandes series, convendrá realizar varias huellas del ensamble de cantos rodados u otros materiales, a fin de aumentar la cadencia de producción.
20

Se sobreentiende que la invención no está limitada al ejemplo de realización descrito anteriormente y representado, a partir del cual se podrá prever otros modos y otras formas de realización, sin salirse por ello del marco de la invención.
25

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

1. Procedimiento para la fabricación de elementos de revestimiento y/o de construcción, caracterizado por el hecho de constituir, en el interior de un marco cuya profundidad es pequeña respecto a sus otras dimensiones, un ensam-
5 ble de materiales naturales y/o artificiales, se completa eventualmente este ensam-
ble relleno al menos parcialmente los intersticios entre los materiales naturales y/o artifi-
ciales con una masa de relleno, siendo conducidas todas es-
tas operaciones de manera que el ensam-
10 ble así constituido no presente, en su cara libre, ninguna contradespulla que se oponga al moldeo de esta cara, después de lo cual se realiza al menos una huella moldeada de la cara libre de este ensam-
ble en un material conveniente para constituir al menos una de las paredes de un molde, dentro del cual serán moldeados
15 en serie los elementos de revestimiento y/o de construcción según la invención.

2. Procedimiento para la fabricación de elementos de revestimiento y/o de construcción.

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 10 de marzo de 1977

Bernard MAGNE

P. a.



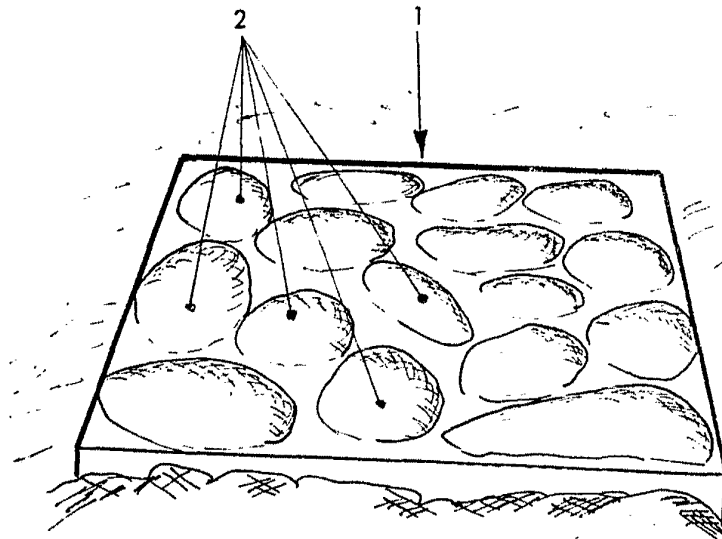


Fig-1

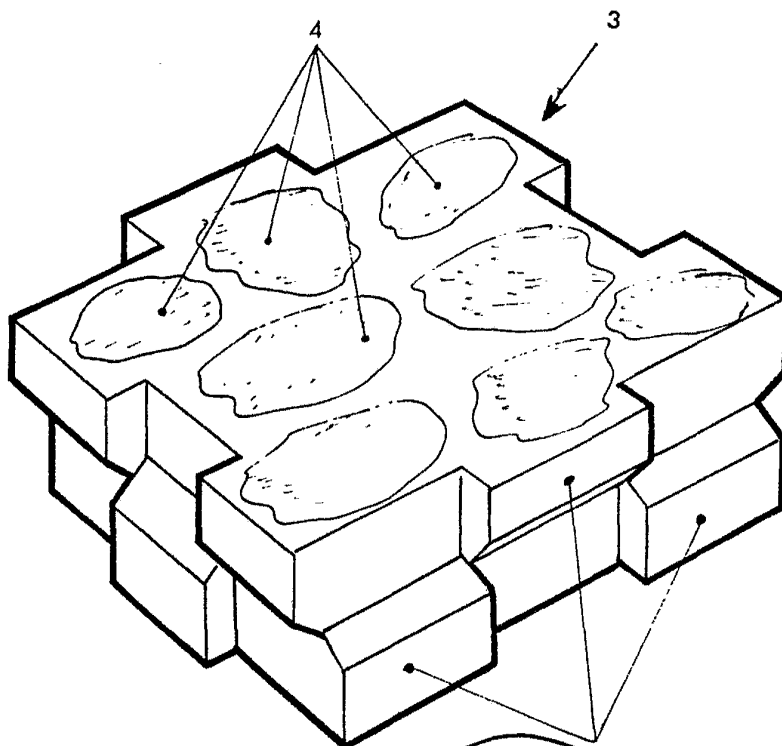


Fig-2

Barcelona, 10 de marzo de 1977
p.a.

27646/1