

8 FEB. 1978⁽⁹⁾ ES

(11) NUMERO	458449	(10) A 1
(21)		
(22) FECHA DE PRESENTACION	4.5.77	



CONCEDIDA

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
	B28C1F04C	
(64) TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BALDOSAS DE TIPO RUSTICO",		
(71) SOLICITANTE (S)		
MANUFACTURAS DE TERRACOTA, S.A. -		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
La Bisbal (Gerona) - Industria, 5 -		
(72) INVENTOR (ES)		
D. Ramón Fina de Nouvilas -		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE		
D. Teresa Fina Sanglas -		

Es conocido el gusto que impera hoy, por la utilización en la construcción y decoración de materiales denominados de tipo rústico, que imitan con más o menos fortuna materiales primitivos, utilizados profusamente en las décadas anteriores a la actual época de tecnificación.

La razón de dichas preferencias, no parece difícil de explicar, considerada como un intento de destacar de entre la actual tendencia uniformista, que a pesar de la gran variedad de modelos, pautas y procedimientos que utilice, supone la gran fabricación en serie, que hoy se impone para todo producto.

Al exigir la mayoría de los productos denominados rústicos una confección más o menos artesana, los costes de producción son evidentemente muy superiores a los correspondientes a materiales o productos similares fabricados según procedimientos ampliamente mecanizados. Ello puede representar un inconveniente, ya que si de una parte el usuario puede estar dispuesto a valorar mayormente los productos de tipo rústico y estar dispuesto en consecuencia a pagar mayores precios por los mismos, el gradual aumento de costes, derivado de la fuerte incidencia de la mano de obra, puede conducir a que no exista proporción entre el precio resultante para el producto y la disposición o posibilidades de los usuarios,

La presente Patente de Invención, que en lo que tiene de esencial se describe en ésta memoria, se

refiere a un procedimiento para la fabricación mecani-
30. zada de baldosas de tipo rústico, ya sean mate o esmal-
tadas, presentando por lo tanto la superficie irregular
característica de una ejecución manual y los bordes ro-
mados, con lo que se logra conjugar con el aspecto rús-
tico deseado y la apariencia artesana de su fabrica-
35. ción, unos costes de producción razonables y competi-
vos en relación con otros productos mecanizados del mer-
cado.

Fundamentalmente, el procedimiento objeto de
la presente invención, prevé el tratamiento en una ama-
40. sadora de palas de arcillas plásticas, con un conteni-
do de humedad de un 15 a un 20% sobre producto húme-
do y una contracción de un 5 a 7% sobre producto se-
co, previa su introducción en una máquina de extru-
sión al vacío (galletera) del tipo normal, con una pre-
45. sión de salida de 2 a 2'5 Kgs./Cm², de la que saldrá un
producto en forma de plancha continua con un espesor
de 10 a 12 mm., que en la siguiente fase del proceso
se irá cortando mediante un rodillo con cuchillas,
para a continuación en la siguiente fase hacer pasar
50. las piezas por entre rulos cilíndricos de superficie
irregular, que dan a las piezas la textura superfi-
cial deseada, esquadrándose luego a medida las distin-
tas baldosas así obtenidas, con una cortadora a cu-
chillas tipo prensa, con muelles, cuya zona de con-
55. tacto es una lona plastificada, consiguiéndose una
forma romada para los bordes bordeando los lados del

molde cortador, concluyéndose el proceso de fabricación mediante las operaciones de apilado, para su secado y ulterior cocción a temperatura comprendida entre
60. 980 y 1000°C.

Antes de la cocción puede aplicarse a la superficie un baño de barniz con colorantes, al objeto de obtener un acabado más decorativo.

En virtud del procedimiento descrito, se obtienen unas baldosas fabricadas mediante un procedimiento totalmente mecanizado, con el aspecto deseado, que le brindan la superficie irregular y los bordes romados, dándole la apariencia de una pieza de tierra cocida hecha a mano. Las medidas más corrientemente
65. empleadas son las de 11x11, 15x15, 20x20, 13x26 y 14x28, si bien pueden evidentemente fabricarse en otras medidas e incluso en formas irregulares.

Su aplicación más corriente consiste en la pavimentación de suelos, aparentemente rústicos, o
75. el enlucado de muros y paredes, como elemento decorativo de las mismas o de protección contra humedades.

No alterarán la esencialidad de la presente Patente de Invención, todas aquellas modificaciones de carácter secundario, como pueden ser formas y dimensiones generales, detalles accesorios de fabricación o de acabado, materiales utilizados, ni en general cuantas no supongan variación profunda y sustancial del procedimiento descrito que se resume en
80. las siguientes:

85. REIVINDICACIONES:

- 1ª - Procedimiento para la fabricación de baldosas de tipo rústico, que se caracteriza esencialmente en que prevé el tratamiento en una amasadora de palas de arcillas plásticas, con un contenido de humedad de un 15 a un 20% sobre producto húmedo y una contracción de un 5 a un 7% sobre producto seco, previa su introducción en una máquina de extrusión al vacío (galletera) del tipo normal, con una presión de salida de 2 a 2'5 kgs./cm², de la que saldrá un producto en forma de plancha continua con un espesor de 10 a 12mm, que en la siguiente fase del proceso se irá cortando mediante un rodillo con cuchillas, para a continuación en la siguiente fase hacer pasar las piezas por entre rulos cilíndricos de superficie irregular, que dan a las piezas la textura superficial deseada, es cuadrándose luego a medida las distintas baldosas así obtenidas, con una cortadora a cuchillas tipo prensa, con muelles, cuya zona de contacto es una lona plastificada, consiguiéndose una forma romada para los bordes bordeando los lados del molde cortador, concluyéndose el proceso de fabricación mediante las operaciones de apilado, para su secado y ulterior cocción a temperatura comprendida entre 980 y 1000°C.

- 2ª - Procedimiento para la fabricación de baldosas de tipo rústico, según la reivindicación anterior y que se caracteriza esencialmente en que antes de la cocción puede aplicarse a la superficie un

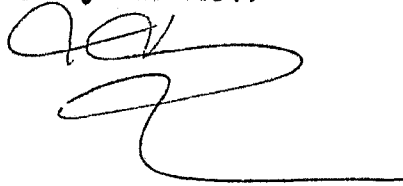
baño de barniz con colorantes, al objeto de obtener un acabado más decorativo.

115. 3ª - "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BALBOAS DE TIPO RUSTICO",

Todo tal y como queda descrito, y, reivindicado.,

Consta la presente memoria de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.,

Madrid a 4 de Mayo de 1.977

A handwritten signature in black ink, consisting of a series of loops and a long horizontal stroke at the bottom.