

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	11 21	NUMERO 460975	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION 22-7-74	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO			32 FECHA			33 PAIS		
47 FECHA DE PUBLICIDAD			51 CLASIFICACION INTERNACIONAL C04B			52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
54 TITULO DE LA INVENCION PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARMOL ARTIFICIAL								
71 SOLICITANTE (S) DESARROLLO EUROPEO DE TECNOLOGIA INDUSTRIAL S/A								
DOMICILIO DEL SOLICITANTE MADRID - Princesa, 80								
72 INVENTOR (ES) D. Hector Pérez Rios /								
73 TITULAR (ES)								
74 REPRESENTANTE AGENTE: F^{CO} JAVIER PLAZA								

1 La invención trata, de acuerdo con lo que se in-
dica en su enunciado, de un procedimiento para fabricar -
mármol artificial según el cual se obtiene un producto com-
pacto, de gran resistencia, que ofrece una inmejorable -
5 apariencia estética de indudable similitud con la que pre-
senta el mármol natural, pudiendo ser sustituido por el -
artificial de la invención en cualquiera de sus posibles
utilizaciones.

10 Fundamentalmente en el proceso de la invención
intervienen como materiales básicos resinas de poliéster,
polvo de mármol, carbonato de calcio, pigmentos naturales
y minerales, catalizadores (peróxidos 11%), ceras y puli-
mentos.

15 Es utilizado como utillaje principal unos moldes
cuya composición puede ser variable, estando formadas sim-
plemente por cristal o metal o ser mixtos en sus variantes
de cristal y madera; cristal y metal; metal y madera; fi-
bra de vidrio, resinas de poliéster y madera o fibra de -
vidrio, resinas de poliéster y metal.

20 Para la realización del proceso son utilizadas
máquinas mezcladoras, vibradoras, debastadoras y pulidoras
así como pistolas (compresores de aire) y brochas.

25 Una vez enumeradas concretamente todas las ma-
terias y accesorios precisos para llevar a efecto el pro-
ceso de obtención de mármol artificial que es objeto de la

1 invención, vamos a detallar la realización del citado pro-
ceso, en todas y cada una de sus fases.

5 Se comienza por preparar el molde o moldes ele-
gidos, entre las variantes anteriormente enumeradas, some-
tiéndoles a un proceso de encerado y aplicando a continua-
ción una capa de resina de poliéster pura, utilizando para
ello una pistola (compresor) o brocha.

10 Con utilización de una mezcladora se obtiene a
continuación una mezcla compuesta a base de polvo de már-
mol de distinta granulación y pigmentos naturales o mine-
rales, o bien de ambos, todo ello en una proporción de -
un 75% a un 85% al total del volumen, completándose éste
proceso mediante la adición de las resinas de poliéster -
catalizadas en una proporción del 15% al 25% por volumen.

15 La masa así obtenida es vertida seguidamente en
el molde o moldes previamente preparados, los cuales con
su carga pasan a la máquina vibradora, donde de acuerdo
con la mayor o menor intensidad, de vibración son expulsa-
das de la masa las acumulaciones de aire que en forma de
20 burbujas han quedado atrapadas en el cuerpo de la mezcla.

Asimismo la mayor o menor intensidad en la vi-
bración produce el efecto de vetas mayores o menores en el
producto obtenido.

25 Una vez terminado el proceso vibratorio, los mol-
des con su mezcla pasan al área de curado, donde fragua -

1 ésta última en el tiempo proporcional al porcentaje de -
catalizador empleado.

Concluido el fraguado, se procede a la extrac-
ción de la pieza que es sometida a un proceso de debasta-
5 do por su reverse, a un lijado o limpieza de los residuos
de cera o desmoldeantes y a una operación de pulimenta-
ción, con lo que el producto queda totalmente terminado.

Descrito suficientemente el proceso que es ob-
jeto de la invención, sólo resta añadir que en su reali-
10 zación podrán introducirse todas aquellas variaciones que
no alteren su esencialidad, así como las que tengan un -
carácter accesorio o complementario, debiendo quedar to-
das ellas incluidas en la protección que se recaba.

N O T A

15 En resumen, la presente solicitud recaerá sobre
las siguientes:

20

25

1 produzca el efecto de una mayor o menor intensidad en las
vetas.

4ª.- Procedimiento de fabricación de mármol ar-
tificial, de conformidad con las reivindicaciones ante-
5 riores, caracterizado porque una vez terminado el proceso
vibratorio los moldes y su carga pasan a la fase de cura-
do, donde se produce el fraguado de la mezcla en un tiem-
po proporcional al porcentaje del catalizador empleado.

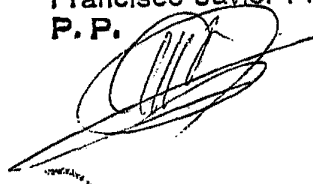
5ª.- Procedimiento de fabricación de mármol ar-
10 tificial, de conformidad con las reivindicaciones ante-
riores, caracterizado porque como fase final del proceso
se procede a la extracción de la pieza, a debastar el re-
verso de la misma, a lijar o limpiar los residuos de cera
o desmoldeantes y por último a su pulimentación.

15 6ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARMOL AR-
TIFICIAL.

Según se describe en la presente memoria des-
criptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por
una sola de sus caras.

20

Madrid, 22 Julio 1977
Francisco Javier Plaza
P. P.



25

