



20 NOV. 1978

Se inscribe el Registro de marcas
con los datos que figuran en la presente
solicitud y en el oportuno
tenido de la memoria adjunta.

11) NUMERO	464.888
12) FECHA DE PRESENTACION	25-11-77

10) A3

PATENTE DE INTRODUCCION

47) FECHA DE PUBLICIDAD	51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B27C, B27B
54) TITULO DE LA INVENCIÓN "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PRODUCTO CERAMICO"	
58) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION KERAMAG KERAMISCHE WERKE AKTIENGESELLSCHAFT, establecida en RATINGEN (Alemania Occidental)	
71) SOLICITANTE (S) SANGRA, S.A.	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE BARCELONA, Avda. de Sarriá, 138-144	
72) INVENTOR (ES)	
73) TITULAR (ES)	
74) REPRESENTANTE D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO	

Se admite este ejemplar de memoria en sustitución del
presentado con el número fecha 15-9-78 y que sufrió extravío. -
26-10-78

EL JEFE DE LA SECCION
[Firma]

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de un producto cerámico.

Convencionalmente, la porcelana industrial está compuesta de una mezcla en proporciones conocidas de arcilla, caolín, feldespatos y arena, que es sometida a las operaciones de moldeo, secado, esmaltado y cocción.

El producto conocido como gres normal, es una mezcla compuesta de aproximadamente un 50% de una masa análoga a la constitutiva de la porcelana y de otro 50% de un producto refractario, denominado chamota y esencialmente constituido por arcillas precocidas a elevada temperatura.

La porcelana tiene como inconvenientes principales que resulta un producto muy vitrificado y por lo tanto frágil, y que al ser deformable durante la cocción, tiene un límite dimensional o de peso bastante bajo.

Sin embargo, la porcelana industrial presenta una excelente fluidez durante su moldeo.

El gres normal no es tan vitrificado como la porcelana, siendo por tanto menos frágil, y tampoco es tan deformable durante la cocción, lo que permite obtener piezas de un mayor peso y más resistentes a las roturas por impacto.

Sin embargo, el gres normal tiene unos serios inconvenientes, de entre los que se destacan los siguientes:

- Gran facilidad de contaminación a través de la chamota, debido al gran tamaño de los granos de esta última.

- Presenta dificultades en el moldeo, a causa de la propia granulometría.
- Da como resultado un producto rugoso, que es necesario enmasillar.

5 El procedimiento objeto de la presente invención, da como resultado un producto industrial intermedio entre la procelana y el gres normal, pero que permite eliminar gran parte de los inconvenientes tanto de la primera como del segundo.

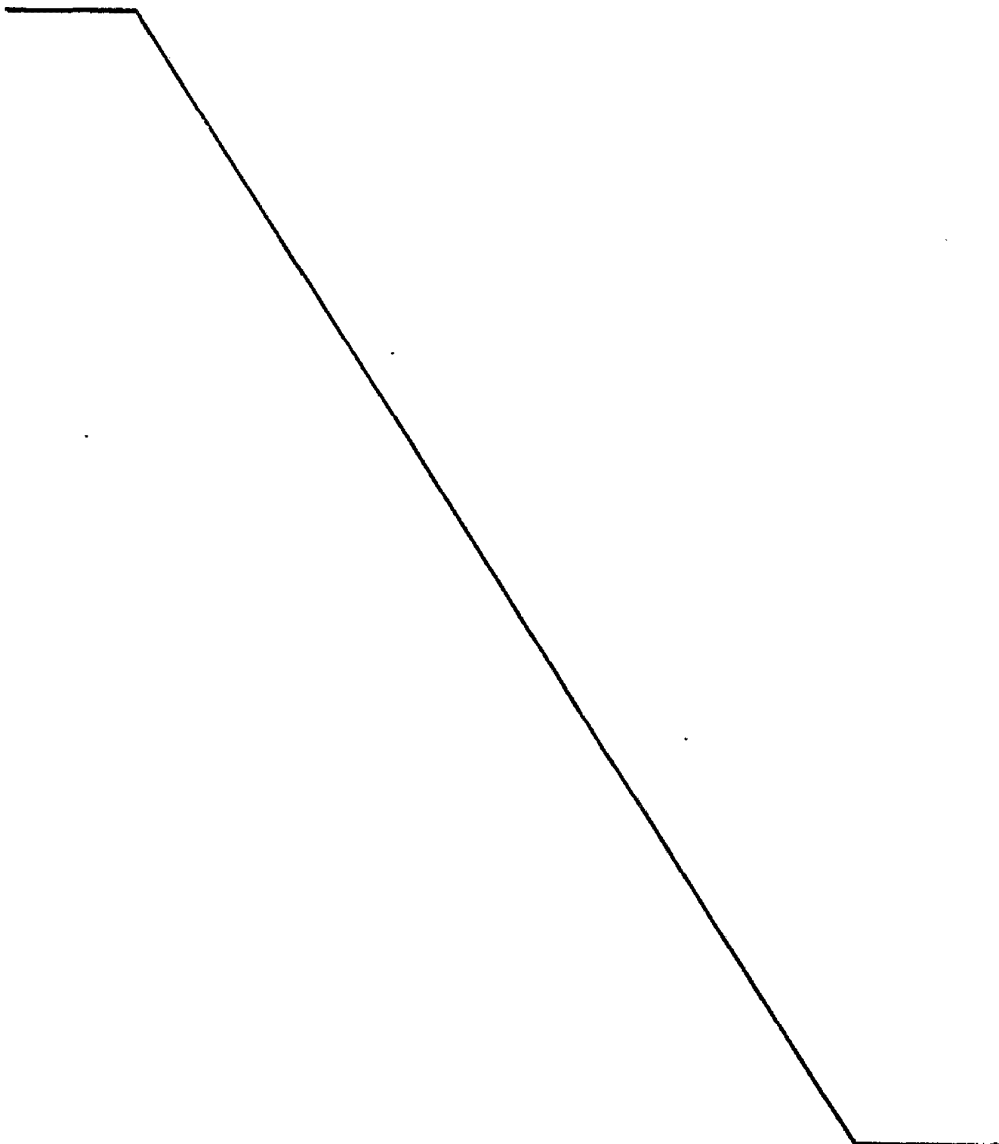
10 En su esencia, el procedimiento de que se trata se caracteriza porque se prepara una pasta de arcilla, caolín, feldespato, arena, agentes defloculantes y secuestrantes y electrólitos, a la que se añade un producto refractario denominado chamota y esencialmente constituido por arcillas
15 precocidas a elevada temperatura, sometiéndose la mezcla resultante a las sucesivas operaciones de conformación por moldeo, secado por aire caliente, esmaltado y cocción en horno.

Según otra característica de la presente invención,
20 la citada pasta y la chamota se mezclan aproximadamente en partes iguales, haciéndose pasar la chamota que se añade a la mezcla por una operación de tamizado, en la que se desechan las partículas mayores de 100 micras.

De acuerdo con otra característica de la invención,
25 las arcillas que constituyen la chamota, se cuecen previamente a una temperatura comprendida entre 1300°C y 1600°C.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constatar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por diez años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:



REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación de un producto cerámico, caracterizado porque se prepara una pasta de arcilla, caolín, feldespatos, arena, agentes defloculantes y secuestrantes y electrólitos, a la que se le añade un producto refractario denominado chamota y esencialmente constituido por arcillas precocidas a elevada temperatura, sometiéndose la mezcla resultante a las sucesivas operaciones de conformación por moldeo, secado por aire caliente, esmaltado y cocción en horno.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la citada pasta y la chamota se mezclan aproximadamente en partes iguales.

3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la chamota que se añade a la mezcla, se hace pasar por una operación de tamizado, desenchándose las partículas mayores de 100 micras.

4ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque las arcillas que constituyen la chamota, se cuecen previamente a una temperatura comprendida entre 1300°C y 1600°C.

5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PRODUCTO CERAMICO, tal y como queda descrito y reivindicada la presente memoria que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, 25 de Noviembre de 1977.

SANGRA, S.A.

P. P.

J. M. GÓMEZ ACEBO Y PONS
P. P. Firmador: J. Suarez Díez