



ESPAÑA

ES (11) 478400 (10) A1
FECHA DE PRESENTACION
23 de Febrero 1979

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

PATENTE DE INVENCIÓN

(14) PRIORIDADES: (15) NUMERO	(12) FECHA	(13) PAIS
Int. CI: B28B 11/08		

(14) FECHA DE PUBLICIDAD	(11) CLASIFICACION INTERNACIONAL B29B 11/00	(10) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	--	--

(16) TITULO DE LA INVENCIÓN

"Método para el perfeccionamiento del acabado de la ladrillería de fabricación mecánica".

(17) SOLICITANTE (S)

Don Manuel Enrique de la VEGA LLARIENT.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Rambla de Catalunya, nº 129, BARCELONA, 8.

(18) INVENTOR (ES)

Don Manuel Enrique de la VEGA LLARIENT.

(19) TITULAR (ES)

Don Manuel Enrique de la VEGA LLARIENT.

(20) REPRESENTANTE

Don Carlos BONET SOLER.

La presente memoria descriptiva se refiere a una patente de invención por un método para el perfeccionamiento del acabado de la ladrillería de fabricación mecánica que proporciona estéticamente una apariencia de viejo y erosionado al ladrillo de modo similar a la que tienen aquellos
5 fabricados por el procedimiento manual.

El método a que se refiere la presente memoria proporciona una especie de envejecimiento por erosión o abrasión artificial, presentando las superficies de los ladrillos tratadas un acabado irregular y rugoso con las aristas del
10 ladrillo menos definidas, apreciado por los técnicos de la construcción por la estética más refinada que confiere a la obra vista.

La ladrillería de fabricación manual es apreciada en la
15 construcción por su estética de acabado, presentando sin embargo los inconvenientes de su fragilidad, poca dureza, poca resistencia a la presión y deformaciones que ocasionan pérdidas durante su manejo, así como dificultad en su alineado en obra, y un mayor precio.

La ladrillería de fabricación mecánica presenta la ventaja de tener mayor resistencia a la presión, menor fragilidad, amasado más compacto y uniforme, mayor dureza al rayado y forma más regular que facilita su alineado en obra y produce menos pérdidas durante su manejo, frente
25 al inconveniente de presentar un acabado propio de todo proceso de fabricación mecánica en serie.

El método que constituye el objeto de la presente invención permite conferir a la ladrillería de fabricación mecánica, destinada a la construcción de obra vista principalmente, un acabado más refinado y apreciado sin renunciar a las ventajas que proporciona la fabricación mecánica.
30

Se entiende por ladrillería aquellos productos tocho, tochana, geros, mahón, entre otros, cuya producción es propia de una ladrillería o tejar, empleados en cualquier tipo de construcción por apilamiento de gran cantidad de ellos.

5

Por "obra vista" se entiende la construcción con los citados elementos de cualquier pared, muro, cerramiento, exteriores o interiores, que carecen de cualquier tipo de recubrimiento (enyesado, enlucido, etc.) destinado a ocultar la estructura interior de la construcción.

10

El método a que se refiere la presente memoria consiste principalmente en el tratamiento externo de la ladrillería, una vez cocida, mediante su exposición a los efectos de un chorro de arena a presión que produce efectos de erosión o abrasión artificiales.

15

Se entiende por "chorreo de arena a presión" aquel aparato que mediante un compresor proyecta con aire a presión cualquier tipo de abrasivo sólido en partículas, normalmente arena de sílice o corindón, en diversos tamaños de grano.

20

La aplicación práctica del método requiere una uniformidad de tratamiento de la superficie de la ladrillería. Este motivo unido a las necesidades de la cadena de producción, pueden motivar distintas formas de aplicación del método, a saber: manteniendo estática la ladrillería, manteniendo estática la dirección y sentido del chorro de arena, ambas cosas a la vez o bien dotando de movimiento a una de ellas o ambas a la vez mediante cualquier instalación mecánica o eléctrica, o manual.

25

Está esencialmente caracterizado el método de la invención por el hecho que consiste en provocar una abrasión o erosión artificialmente en la ladrillería mediante la aplica-

30

ción sobre ésta de un chorreo de arena a presión dependien-
do la estética del acabado del grado de erosión alcanzado
y del grado de rugosidad conseguido o bien de la relación
entre ambos, que dependen a su vez de las condiciones de
5 fabricación del ladrillo o pieza tratado y de las condicio-
nes de aplicación del chorreo.

Entre las condiciones de fabricación de un ladrillo que in-
fluyen en un acabado pueden citarse: composición de la tie-
rra, materia prima de su fabricación; grado de triturado
10 de la misma; presión sometida en los moldes; grado de coc-
ción. Entre las condiciones de aplicación del chorreo in-
fluyen: la distancia desde la boquilla de salida al tocho
o ladrillo a tratar; ángulo con que las partículas de are-
na, o abrasivo, inciden sobre el tocho o ladrillo; presión
15 de salida por la boquilla del chorreador; tamaño o grado
de la arena o partículas abrasivas empleadas; tipo de abra-
sivo empleado, arena de sílice, corindón, etc. y el tiempo
de exposición a sus efectos.

Así pues para unas condiciones determinadas de fabricación
20 del tocho o ladrillo habrán que emplearse unas condiciones
determinadas de aplicación del método. Estas condiciones
determinadas o relación entre ellas, pueden no ser únicas,
existiendo diversas combinaciones que produzcan el mismo
resultado visual, o muy similar, en el acabado del tocho
25 o ladrillo.

Las condiciones ideales de aplicación del método de que
se trata a fin de obtener el efecto deseado, han de lo-
grarse por experimentación práctica de las distintas con-
diciones de los factores citados anteriormente, que en el
30 mismo influyen, hasta encontrar las adecuadas para obtener
el deseado acabado satisfactorio en los tochos o ladrillos
a tratar.

Así pues una condición adecuada es aquella con la que se logra, por ejemplo, el grado de rugosidad deseado en la superficie del tocho o ladrillo con unos efectos de abrasión aplicada que no produzcan un desgaste inútil de la masa de la pieza tratada.

Se describe a continuación un caso de aplicación práctica del método de la invención, dado únicamente a título de ejemplo sin carácter alguno limitativo.

EJEMPLO

Se toman ladrillos tipo tocho macizo de dimensiones 19 x 14 x 5 de fabricación mecánica con un grado de triburado de 2 mm máximo y unas condiciones de cocción de 900 - 950°C. durante un tiempo de 110 horas aproximadamente. Una vez cocidos los ladrillos y colocados en un soporte o en una superficie de apoyo se procede a aplicar sobre su superficie un chorro de arena a presión mediante un aparato de chorreo y en las condiciones siguientes: presión de salida en la boquilla del chorreador 6 atm. aproximadamente, con abrasivo de sílice de 1.5 a 2 mm de grueso y desde una distancia que varía entre 25 y 60 cm. haciendo variar el ángulo de incidencia entre 30° y 90° de forma que los efectos del chorreo actúen de modo homogéneo sobre toda la superficie del ladrillo. Para conseguir esto se dota a la boquilla de salida del aparato de chorreo de un movimiento oscilatorio, como si de pintar a pistola se tratara, durante el tiempo necesario para obtener el acabado deseado, que en este caso será el que se necesite para que la superficie del ladrillo tome apariencia de erosionada.

REIVINDICACIONES

1.- Método para el perfeccionamiento del acabado de la ladrillería de fabricación mecánica, esencialmente caracterizado por el hecho que consiste en aplicar sobre la superficie del ladrillo, una vez cocido, un chorreo de arena, o de otras partículas sólidas abrasivas, en determinadas condiciones de presión, distancia, ángulo de incidencia, tamaño de las partículas abrasivas y tiempo de exposición para conseguir un grado o efecto de acabado determinado en la superficie tratada del ladrillo.

2.- Método, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho que se aplica a la ladrillería durante su fabricación y como una fase más de la misma.

3.- Método, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho que se aplica directamente sobre la superficie del muro o cerramiento de obra vista, ya construida con ladrillos de fabricación mecánica.

4.- "Método para el perfeccionamiento del acabado de la ladrillería de fabricación mecánica".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 23 de Febrero de 1979.

