(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 128 195**

(21) Número de solicitud: 9401075

(51) Int. Cl.[6]: E01C 19/44

B28B 7/00

(12) SOLICITUD DE PATENTE A1

(22) Fecha de presentación: **17.05.94**

(43) Fecha de publicación de la solicitud: **01.05.99**

(43) Fecha de publicación del folleto de la solicitud: **01.05.99**

(71) Solicitante/s: **Pedro López Baños**
C/ Horno s/n
Avileses, Murcia, ES

(72) Inventor/es: **López Baños, Pedro**

(74) Agente: **No consta**

(54) Título: **Sistema de fabricación mediante moldes, para pavimentos de hormigón.**

(57) Resumen:
Sistema de fabricación mediante moldes, para pavimentos de hormigón.
El sistema consiste en la utilización de unos elementos modulares (moldes) cuyo objeto es ir disponiendo los elementos individuales (adoquines/piedra natural) según su forma perimétrica encajándose éstos entre si.
La utilidad de este tipo de piedra es la siguiente:
- Pavimentación de aceras, plazas, etc.
Los moldes son con una resina con masa sintética bi-componente endurecida en frío sin disolvente con base de poliuretano.
Y con configuraciones variadas; tiene aplicaciones en la formación de calzadas tipo "portugués".

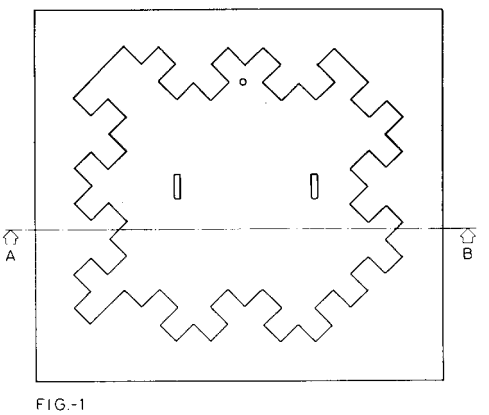

FIG.-1

ES 2 128 195 A1

DESCRIPCION

Sistema de fabricación mediante moldes, para pavimentos de hormigón.

La patente de invención con el título de sistema de fabricación mediante moldes para pavimentos de hormigón, cuyo molde está fabricado con Masa Sintética bi-componente endurecida en frío, sin disolventes, con base de poliuretano realizando la figura especificada con el N°3, y de tamaño variable en la composición de la cuadrilla, pero siempre con el mismo criterio de composición perimetral, así como la profundidad de impresión figura N°4.

Este molde se realiza partiendo de la base de piedra que el cliente aporte, y una vez colocada en el patrón que es la figura N°1 se vierte Arena de Sílice para juntearlo a la separación de 0,5 a 10 m/m, y de profundidad de 10 a 15 m/m, según la figura N°4, y a continuación se procede al encerado de la piedra en su parte superior, seguidamente a la fundición del molde con la resina bicomponente endurecida en frío. Una vez enfriado el molde, se procede al desmoldeo como fase final.

Estado de técnica

No se conoce sistemas de pavimento de este tipo que se fabrique en España.

La aplicación es para parámetros horizontales y verticales de Hormigón o derivados, con su aplicación cuando esta masa fresca con su apisonado del molde sobre esta superficie hasta dejar la impresión deseada.

Descripción del dibujo

- Figura N° 1 - - - - - Vista en planta del Molde
- Figura N° 2 - - - - - Alzado del Molde
- Figura N° 3 - - - - - Vista en planta del resultado
- Figura N° 4 - - - - - Alzado de la loseta

Realización preferente de la invención

El Molde para Pavimento de Hormigón, por su sistema de dientes se consigue un enlace entre machos y hembras. El modelo se puede unir dada sus características tipo Puzzle de derecha a izquierda, y de arriba hacia abajo y a la inversa.

Su sistema de enlace permite avanzar hacia cualquier dirección cuando se colocan varias unidades.

La manera de encajar dichas formas (machos y hembras) se produce, porque las hembras tienen un tamaño mayor al de los machos, el cual se consigue un encaje perfecto, ya que el molde queda totalmente trabado y no existe movimiento salvo tirándolo hacia arriba.

REIVINDICACIONES

1. Sistema de Fabricación Mediante Moldes para Pavimentos de Hormigón, **caracterizado** porque previamente está conformado en una resina especial, sobre hormigón diluyente previamente preparada al efecto y en situ.

2. Sistema de Fabricación Mediante Moldes para Pavimentos de Hormigón, según la reivindicación 1°, **caracterizado** además porque el molde de resina sintética presenta diversas variantes prismáticas al objeto de hacer una fabricación en serie.

3. Sistema de Fabricación Mediante Moldes para Pavimentos de Hormigón, según reivindicaciones anteriores, y **caracterizado** además porque la configuración de los moldes es de tipo puzzle.

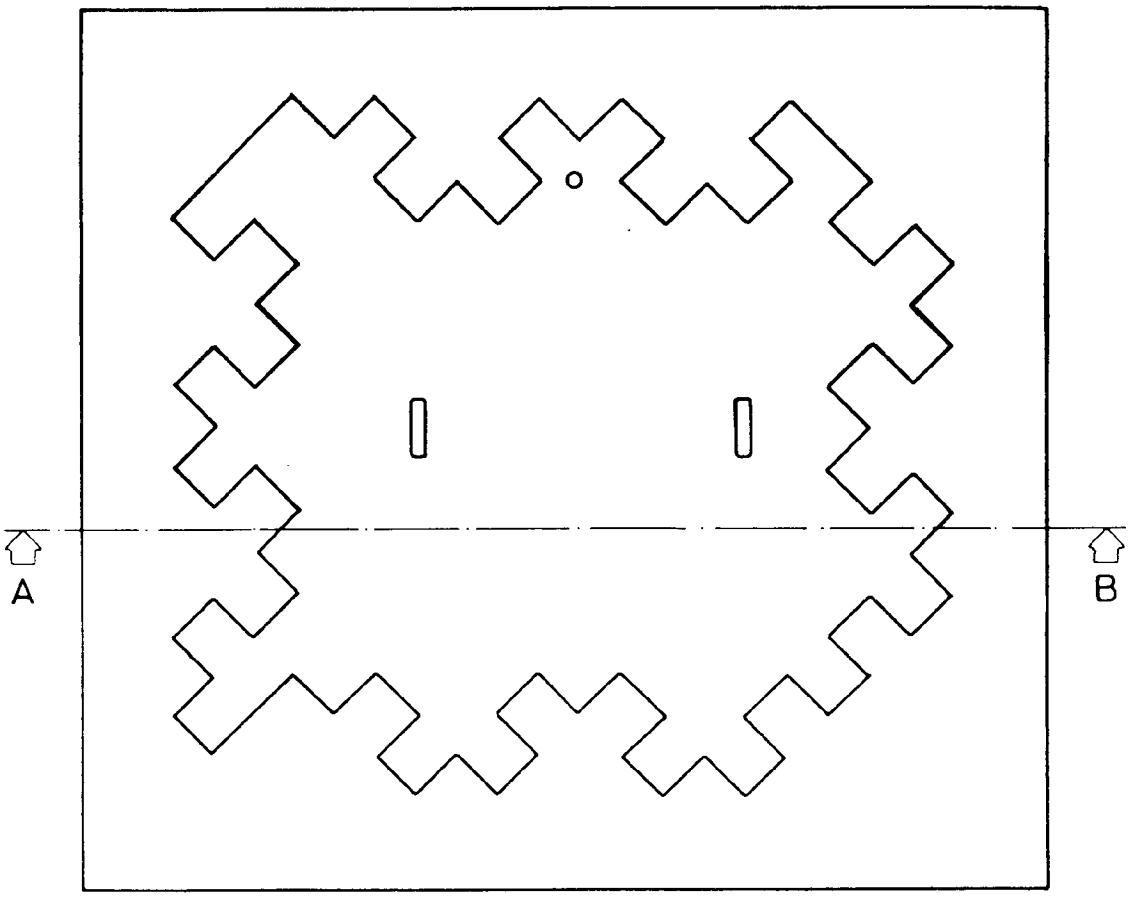

FIG.-1

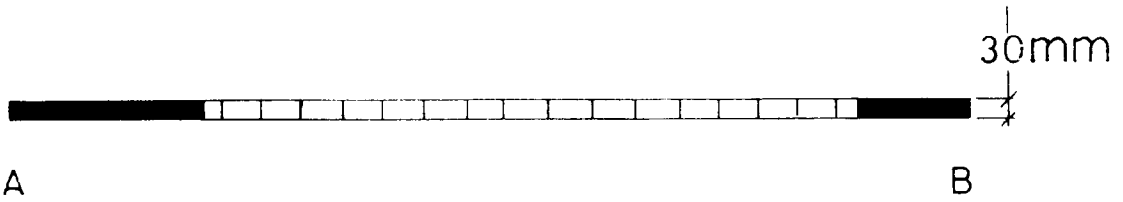

FIG.-2

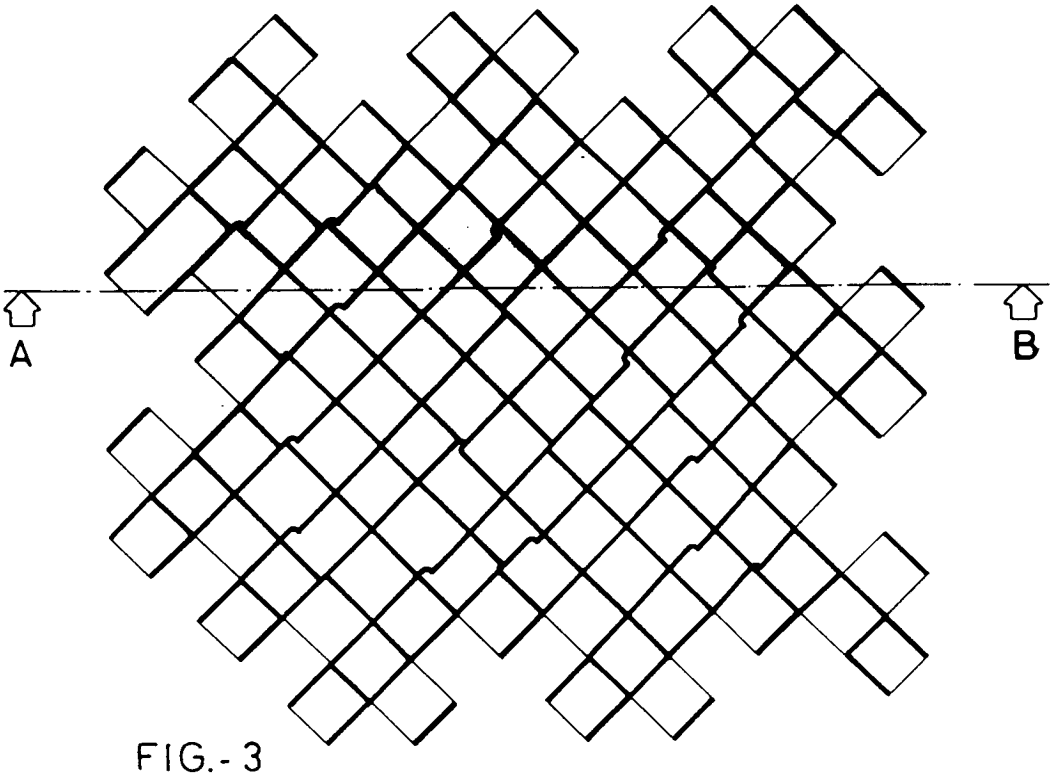

FIG.- 3

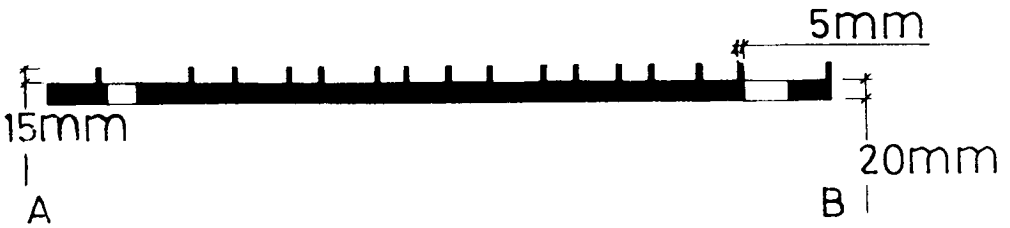

FIG.- 4

OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) ES 2 128 195

(21) N.° solicitud: 9401075

(22) Fecha de presentación de la solicitud: **17.05.94**

(32) Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TECNICA

(51) **Int. Cl.**[6]**:** E01C 19/44, B28B 7/00

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	US 5061172 A (FENNESSY, SR.) 29.10.1991, columna 2, línea 56 - columna 5, línea 24; figuras.	1,2
A		3
X	GB 2111897 A (BOMANITE) 13.07.1983, página 1, línea 103 - página 2, línea 128; figuras 1,2,4.	1,2
A		3
X	US 4776723 A (BRIMO) 11.10.1988, columna 4, línea 15 - columna 6, línea 22; figuras.	1,2
A		3
A	GB 2193989 A (MCAULEY) 24.02.1988, todo el documento.	1

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

[×] para todas las reivindicaciones

[ ] para las reivindicaciones n°:

Fecha de realización del informe	Examinador	Página
25.03.99	F. Calderón Rodríguez	1/1