



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① Número de publicación: **2 318 956**

② Número de solicitud: 200601217

⑤ Int. Cl.:
B29C 39/02 (2006.01)
A47K 1/12 (2006.01)
E03C 1/14 (2006.01)

⑫

PATENTE DE INVENCION

B1

⑫ Fecha de presentación: **04.04.2006**

⑬ Fecha de publicación de la solicitud: **01.05.2009**

Fecha de la concesión: **22.01.2010**

⑮ Fecha de anuncio de la concesión: **05.02.2010**

⑮ Fecha de publicación del folleto de la patente:
05.02.2010

⑰ Titular/es: **José Sabiote González**
Avda. Almería, nº 33 - Piso 4º B
04867 Macael, Almería, ES

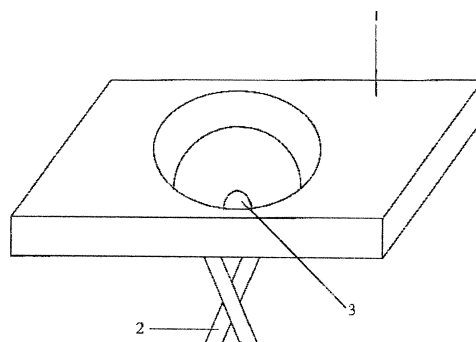
⑱ Inventor/es: **Sabiote González, José**

⑳ Agente: **Naranjo Marcos, María Antonia**

⑳ Título: **Procedimiento para fabricación por moldeo de lavabos y/u otros elementos empleados en la construcción a partir de restos minúsculos de materiales duros de construcción.**

㉑ Resumen:

Procedimiento para fabricación por moldeo de lavabos y/u otros elementos empleados en la construcción a partir de restos minúsculos de materiales duros de construcción especialmente elementos marmóreos, graníticos, cuarzos, hierro, cristal y otros minerales, fusionados mediante resinas en estado viscoso o cementos húmedos a temperatura ambiente, a través de centrifugado para formar una masa artificial deformable de material sintético que se colocará en unos moldes, y una vez secada se desmolda y se añaden los elementos complementarios que sean necesarios para su uso.



ES 2 318 956 B1

Aviso: Se puede realizar consulta prevista por el art. 37.3.8 LP.

ES 2 318 956 B1

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para fabricación por moldeo de lavabos y/u otros elementos empleados en la construcción a partir de restos minúsculos de materiales duros de construcción.

5 La presente invención se refiere básicamente a un procedimiento para fabricación por moldeo de lavabos y/u otros elementos empleados en la construcción a partir de restos minúsculos de materiales duros de construcción especialmente elementos marmóreos, graníticos, cuarzos, hierro, cristal y otros minerales, preferiblemente destinados a la fabricación de lavabos o fregaderos de cocinas.

10 Con éste procedimiento se trata de aprovechar restos minúsculos (granos) de materias de origen marmóreo, como son mármol, granito, calizas y otras piedras en general, unidos o fusionados mediante resinas o cementos, para formar una masa artificial de material sintético.

15 Gracias a las propiedades viscosas y deformables de esta mezcla, se le puede dar la forma deseada al material artificial y realizar un proceso posterior de secado, compactado, para que adquiera estado sólido con suficiente dureza. Una vez obtenido el bloque con estas características, puede ser usado igual que otros bloques naturales extraídos de la cantera, útiles como materiales en construcción.

20 En el proceso inicial, cuando se obtiene la masa deformable, podemos usar moldes con forma específicas en cuyo interior se colocará dicha masa, para posteriormente secarla y obtener así una pieza compacta y de medidas estandarizadas.

25 Las ventajas de ésta invención se desprenden de la memoria descriptiva, si bien a continuación citamos las más destacadas con carácter meramente enunciativo y no limitativo, además de las derivadas de su uso antes expuesto debemos considerar:

- 30 1. Con éste procedimiento se aprovecha los restos materiales marmóreos, minimizando los desperdicios producidos en las labores habituales de fábricas, talleres y canteras.
2. Facilidad para elaborar piezas o figuras estándar, ya que todas se sacarán del mismo molde.
3. fabricación de lavabos de medidas estándar.
- 35 4. Posibilidad de diseñar todos los moldes que estimemos oportunos para fabricar otros diversos objetos.

Para mejor comprensión de ésta memoria, se acompaña una única figura, en el dibujo adjunto que constituye la vista en perspectiva de una realización de la encimera con su lavabo.

40 Descripción de una realización preferente

Este procedimiento trata de aprovechar restos minúsculos (granos) de materias de origen marmóreo, como son mármol, granito, cuarzos, calizas y otras piedras en general, así como hierros, cristales y otros minerales unidos o fusionados mediante resinas o cementos, para formar una masa artificial de material sintético.

45 Para ello se reúnen en un depósito restos minúsculos o granos de materias de origen marmóreo, como son mármol, granito, calizas cuarzos y otras piedras en general. Y se mezclan en temperatura ambiente con resinas en estado viscoso o con cementos húmedos.

50 Posteriormente se procede a una centrifugación del producto y cuando se consigue una mezcla homogénea se puede añadir un color que a su vez se centrifugara.

La mezcla así obtenida se deposita en moldes adecuados y se deja secar hasta obtener el punto adecuado de dureza.

55 Una vez extraída la encimera (1) con el lavabo o fregadero del molde se les dotan de patas (2) u otros elementos de sostén, como muebles de baño o similares así como elementos complementarios del tipo grifos, desagües y conducciones (3).

60

65

ES 2 318 956 B1

REIVINDICACIONES

5 1. Procedimiento para fabricación por moldeo de lavabos y/u otros elementos empleados en la construcción a partir de restos minúsculos de materiales duros de construcción especialmente residuos marmóreos, graníticos, cuarzos, hierro, cristal y otros minerales, **caracterizado** porque se reúnen en un depósito restos minúsculos o granos de estas materias añadiendo en proporción adecuada resinas o cementos en estado viscoso con elementos húmedos.

10 Posteriormente se procede a una centrifugación del producto y cuando se consigue una mezcla homogénea se puede añadir un color que a su vez se centrifuga.

La mezcla así obtenida se deposita en moldes adecuados y se deja secar.

15 2. Procedimiento para fabricación por moldeo de lavabos y/u otros elementos empleados en la construcción a partir de restos minúsculos de materiales duros de construcción, según reivindicación primera **caracterizado** porque una vez extraída la encimera con el lavabo o fregadero del molde se puede pulir y se les dotan de patas u otros elementos de sostén así como de elementos complementarios tales como grifos, desagües o similares.

20

25

30

35

40

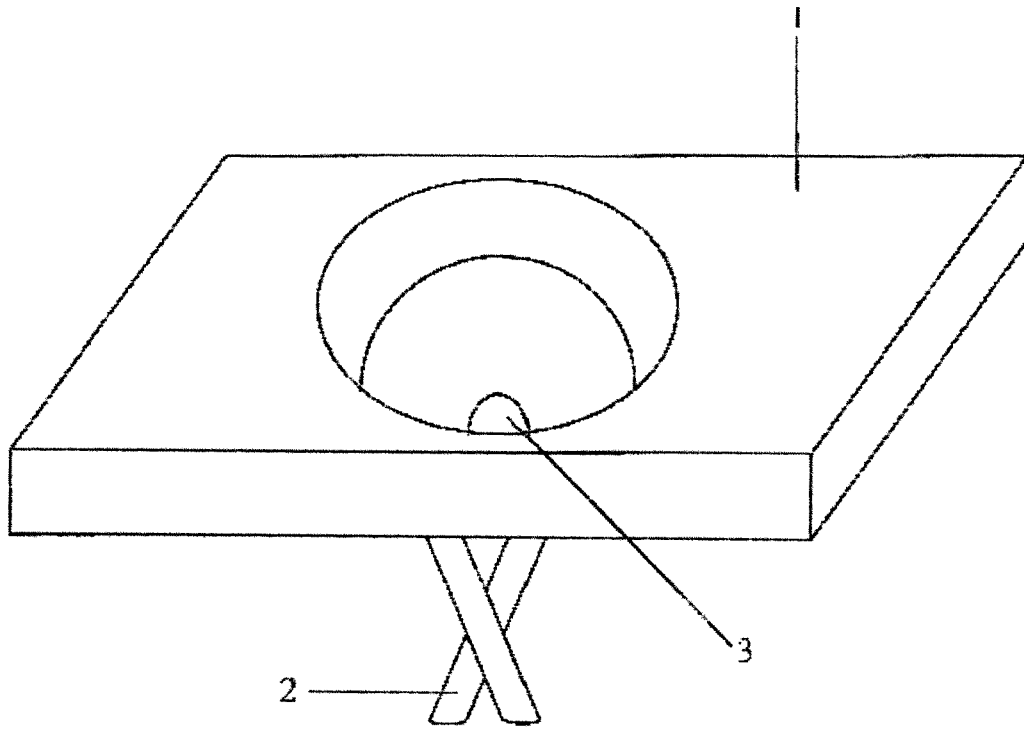
45

50

55

60

65





OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

① ES 2 318 956

② Nº de solicitud: 200601217

③ Fecha de presentación de la solicitud: **04.04.2006**

④ Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤ **Int. Cl.:** Ver hoja adicional

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	WO 9419172 A1 (KHASHOGGI E IND; ANDERSEN PER JUST; HODSON SIMON K) 01.09.1994, todo el documento.	1,2
A	US 4588443 A (BACHE et al.) 13.05.1986, todo el documento.	1,2
A	US 2653920 A (HARFORD et al.) 29.09.1953, todo el documento.	1,2
A	WO 2005040278 A1 (ASAHI CHEMICAL CORP; KAKEGAWA JUNKO) 06.05.2005, todo el documento.	1,2
A	ES 2033498 T3 (SCHOCK & CO GMBH) 16.03.1993, todo el documento.	1,2

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 nº:

Fecha de realización del informe
31.03.2009

Examinador
I. Rodríguez Goñi

Página
1/2

CLASIFICACIÓN DEL OBJETO DE LA SOLICITUD

B29C 39/02 (2006.01)

A47K 1/12 (2006.01)

E03C 1/14 (2006.01)