



1886-1986

**Pavimentos
Paviments
Pavements**

Escofet®



**Escofet
panorama**



**Pavimentos
Paviments
Pavements**

Escofet®

Escofet panorama

Indice

Preámbulo

Memoria 2

Pavimentos urbanos 22

Diseños especiales 30

Textura fina: Vibrazolit 42

Textura pétreo: Vibrazolit Pétreo 50

Textura pulida: Vibrato Relieve 62

Pavimentos funcionales:

— Vibrato Basáltico 74

— Vibrato granítico 78

— Pavimento Antiderrapante 84

— Pavimento conductivo 86

— Vibrato Unicolor 88

— Piscinas 92

Index

Foreword

Summary 4

Urban Pavements 22

Special designs 30

Fine texture: Vibrazolit 43

Stone texture: Vibrazolit Pétreo 50

Polished texture: Vibrato Relieve 63

Functional Pavements:

— Vibrato Basáltico 74

— Vibrato Granítico 78

— Antiskid Paving 84

— Conductive Paving 86

— Vibrato Unicolor 88

— Swimming-pool 92

Index

Préambule

Avant propos 6

Pavements urbains 22

Designs speciaux 30

Texture fine: Vibrazolit 44

Texture pierreuse: Vibrazolit Pétreo 51

Texture polie: Vibrato Relief 64

Pavements fonctionnels:

— Vibrato Basaltique 75

— Vibrato Granitique 78

— Pavement Antidérapant 84

— Pavement Conducteur 86

— Vibrato Unicolore 88

— Piscines 92

Preámbulo

100 años: 1886-1986

Con motivo del centenario de la casa Escofet, me complace presentar la edición de este libro-catálogo en el cual la referencia histórica sobre la empresa define nitidamente su filosofía que, desde el origen constituye la razón del largo camino transcurrido, siempre en posición de vanguardia.

Escofet ha mantenido, generación tras generación, una trayectoria de creatividad, calidad y cumplimiento, al servicio y en estrecha colaboración con Arquitectos, Técnicos y Constructores que, a través del tiempo, han considerado útil y a la vez competitiva nuestra oferta a nivel de producto y de servicio. A ellos, pues, a la confianza del mercado y de las instituciones, quiero expresar mi más sincero agradecimiento, así como el reconocimiento a la labor profesional del equipo humano de Escofet, ofreciendo este «Escofet panorama».

Foreword

100 Years: 1886-1986

On the centenary of the Escofet firm I am pleased to introduce this year's commemorative catalogue in which an outline of the firm's history clearly defines its philosophy, a vision which has maintained our company in the vanguard of the industry throughout our long history.

Generation after generation, Escofet has followed a path of creativity, quality and conscientious service in close cooperation with architects, technicians and builders, a clientele which has deemed both our products and our service to fill their needs at a competitive price. It is to these people and institutions that I wish to express my sincere gratitude for their recognition of the professional quality of the Escofet team by offering this "Escofet panorama".

Preámbule

100 ans : 1886-1986

A l'occasion du centenaire de la maison Escofet, j'ai le plaisir de présenter l'édition de ce livre-catalogue dans lequel l'historique de l'entreprise définit clairement sa philosophie qui, depuis son origine, constitue la raison pour laquelle elle a parcouru un si long chemin, toujours en position d'avant garde.

Escofet a maintenu, de génération en génération, une trajectoire alliant créativité, qualité et application, au service et en étroite collaboration avec Architectes, Techniciens et constructeurs qui, à travers le temps, ont considéré utiles et à la fois compétitifs nos services et nos produits. A ceux-ci, ainsi qu'à la confiance de nos clients, des institutions, je désire exprimer mes plus sincères remerciements, de même que la reconnaissance du travail professionnel de l'équipe humaine d'Escofet, en offrant ce «Escofet panorama».

José M. Farré-Escofet y Escofet
Presidente del Consejo de Administración

Escofet®

Memoria

Summary

**Avant
propos**

Origen de Escofet y filosofía

Con la aparición de este catálogo de 1986, la casa Escofet desea recordar su centenario. Recordar significa recuperar y definir la línea fundacional de la empresa, dedicada básicamente desde sus inicios a la fabricación de pavimentos. De hecho este tipo de producto es el que ha conferido a Escofet, a lo largo del tiempo, los rasgos distintivos como industria, vinculándola estrechamente al mundo de la arquitectura. Y es que en todo pavimento, como elemento de acabado que es, coinciden dos importantes aspectos: una funcionalidad bien definida y, a la vez, la capacidad de contribuir al embellecimiento tanto de los espacios urbanos como de los espacios arquitectónicos. Por esta razón nos proponemos constatar en estas líneas la interesante relación que ha venido manteniendo la empresa no sólo con la arquitectura, sino también con el campo de la creación artística y el diseño.

La primera reflexión se nos plantea a partir de la fecha de fundación de la casa Escofet y los motivos que impulsaron la constitución de una industria de este tipo. ¿Por qué se funda Escofet en el año 1886, es decir, a finales del siglo XIX? Es interesante mencionar las causas inmediatas: Jaume Escofet i Milà, oriundo de El Pont d'Armentera, constituye el 17 de agosto de 1886, a la edad de 24 años, junto con Teófilo Fortuny i Carpi, la sociedad «Escofet y Fortuny». La fabricación de mosaico hidráulico no es desconocida a Jaume Escofet quien, unos años antes de la fundación de su empresa, había trabajado en Orsola Solà i Cia., que fue la primera casa que existió en Barcelona de pavimentos obtenidos mediante el prensado de cemento.

Será sobre todo a partir de los primeros años del siglo XX cuando surgen la mayor parte de las empresas que fabrican el llamado «mosaico hidráulico». El fenómeno no es raro si tenemos en cuenta que, siguiendo un proceso desarrollado a lo largo del siglo XIX, es el momento de la proliferación de las más variadas industrias relacionadas con el mundo de la construcción.

En el último cuarto del siglo XIX Cataluña se encuentra plenamente inmersa en el amplio fenómeno conocido como «Revolución Industrial», cuyas consecuencias se hacen notar en todos los niveles de la sociedad.

Un fiel reflejo de ello lo tenemos en la ciudad de Barcelona, que, ya en la segunda mitad del siglo XVIII triplica su población. El espacio urbano limitado por las murallas de origen medieval resulta insuficiente, lo que lleva a buscar soluciones urbanísticas que pasen por ampliar el marco físico de la ciudad vieja. Estas soluciones se concretarán en la aprobación del proyecto del Ensanche de Barcelona de Ildefonso Cerdà, en 1861, el cual permite incorporar a la ciudad un espacio urbano hábil para ser construido.

Es sobre todo a partir de las últimas décadas del siglo XIX que el Ensanche empieza a crecer en edificios, ya que, al margen de las necesidades originadas por la falta de viviendas, invertir en suelo urbano

es económicamente rentable y, en consecuencia, también lo es su edificación. Todos estos factores influyen de forma directa en el desarrollo del mundo de la construcción que, a su vez, utiliza nuevos materiales y nuevas técnicas para ampliar y perfeccionar sus procedimientos. Es así como nacen una serie de industrias dedicadas a la producción de elementos necesarios para la construcción, elementos que van a cubrir tanto los aspectos estructurales como los de acabado y revestimiento, cuya fabricación, con el deseo de satisfacer la gran demanda, van incorporando paulatinamente los procedimientos técnicos de producción derivados de la «Revolución Industrial» —conjuntos fabriles que aplican el vapor como fuente de energía.

En este contexto juegan un papel relevante los nuevos materiales que se utilizan en el mundo de la construcción. Esto no quiere decir que surjan materias totalmente diferentes a las existentes hasta el momento, pero la elaboración por medio de procedimientos idóneos de ciertas materias primas da como resultado una producción en serie de elementos tan imprescindibles en la época como el hierro colado o el cemento. Este último constituye la base de todas las industrias dedicadas a la fabricación de piedra y mármoles artificiales, así como de pavimentos hidráulicos.

Los descubrimientos sobre las propiedades intrínsecas de la cal y los cementos —la característica de hidráulicidad— desemboca en la obtención de la patente portland en el año 1824 en Inglaterra, por John Aspdin. Este hecho constituye el punto de partida del desarrollo de la industria del cemento, dedicada tanto a la fabricación del material como de sus productos derivados.

Entre estas últimas tenemos Escofet. Como hemos dicho antes, su producción es básicamente de pavimentos hidráulicos aunque en algunas ocasiones elabora también otros productos derivados del cemento. Desde su fundación importa las más acreditadas calces hidráulicas de la casa marseleses J. & A. Pavin de Lafarge.

La primera noticia importante que tenemos de Escofet es la presentación, dos años después de su fundación, en la Exposición Universal de Barcelona de 1888, de capital importancia para la ciudad. La casa Escofet participa en ella junto a otras marcas de pavimentos basados en los más diversos materiales, consiguiendo una medalla de oro. A este propósito los comentarios del momento señalan la calidad técnica de la producción de la casa, a la vez que subrayan el equilibrio logrado entre el dibujo y el colorido de los mosaicos que presenta.

Esto último añade una valoración diferente en la producción de pavimentos. Tenía que existir una demanda significativa junto a un desarrollo de las técnicas y de los materiales para poder ofrecer un conjunto de productos específicos para la construcción, pero a la vez era necesario que estos productos, sobre todo si eran de acabado o revestimiento, tuvieran unas características formales que fueran aceptadas y coincidieran con los gustos de

la época. Nos referimos al diseño que deben tener los productos destinados a una función muy concreta y, en este sentido, el mosaico hidráulico es un ejemplo ilustrativo de la convergencia entre lo que en la época se llamaba «arte e industria».

Desde el primer catálogo de mosaicos que publica la casa Escofet —hacia 1890— se observa que, junto a los modelos sencillos, habituales en aquel momento, aparecen ya proyectos firmados por personajes tan relevantes de la cultura de finales del siglo XIX como Alexandre de Riquer y Josep Pascó.

Esto no debe extrañarnos ya que, durante el siglo XIX, existe una creciente preocupación por los objetos de producción industrial que invaden la sociedad, no sólo desde el punto de vista de su mejoramiento técnico, sino también en su vertiente artística. Esta preocupación se concreta, en muchos casos, en una estrecha colaboración entre los industriales y los arquitectos, dibujantes o decoradores del momento. El mismo Alexandre de Riquer resulta un elocuente ejemplo: poeta, cartelista, pintor... pronto se da cuenta del valor que se concede a los productos industriales —sus viajes por Europa lo relacionarán con el movimiento de Arts & Crafts en Inglaterra— y empieza a diseñar mosaicos hidráulicos que sintetizan con las corrientes más renovadoras de fin de siglo.

La capacidad de crear unos pavimentos que embellezcan los suelos de los edificios es una constante en la casa Escofet. Al margen de la buena calidad de los mosaicos para que cumplan perfectamente su función, los catálogos que publica se van enriqueciendo con la colaboración de los personajes más relevantes —especialmente arquitectos y dibujantes— y, en consecuencia, ofrecerán un amplio y variado abanico de motivos decorativos que conectarán con los diferentes gustos del momento.

Como ejemplo y punto culminante de esta convergencia entre arte e industria, tenemos el «Album-catálogo» número 6 que edita Escofet el año 1900. Su cuidadosa realización así como sus dimensiones —55 cms. de alto por 44 cms. de ancho— son dos factores que complementan perfectamente la intención de la empresa de llevar a cabo un catálogo tan singular: ofrecer al público una serie de mosaicos seleccionados con una realización técnica immejorable —las piezas miden 15 x 15 cms. en lugar de las habituales de 20 x 20 cms.—, elaborados por los personajes más sobresalientes de la cultura artística del momento. Podemos considerarlo una pieza única en la producción de pavimentos, a caballo entre los siglos XIX y XX, que fue objeto de varios elogios, como el de Alexandre de Riquer en la revista «Joventut»:

«... (los) señores Escofet, Tejera y Cia. saben claramente que el arte industrial es un arte que debe tomarse tan en serio como el arte de pintar un cuadro o esculpir una figura; que no ignoran que en países tan avanzados como Inglaterra, genios portentosos como el de

William Morris no menosprecian el dibujar una baldosa, un mueble, la portada de un libro o la muestra de una tela para tejidos estampados...»

Vemos, pues, que por el valor que Escofet da a sus productos los lleva a participar de la renovación de las artes que tiene lugar a finales del siglo XIX alrededor del objeto industrial y su diseño y, más concretamente, de la relevancia que los arquitectos atribuyen a todos los elementos que componen un edificio más allá de su funcionalidad estricta.

Por esta razón, Lluís Domènech i Montaner también realizó dos proyectos de mosaico hidráulico en el «Album-catálogo» número 6, y no sólo él, ya que colaboraron asimismo Antoni Gallissà, Josep Puig i Cadafalch, Josep Font i Gumà, Geroni F. Granell, Josep Vilaseca, Enric Moyà, Carles Pellicer, F. Mario López, Alexandre de Riquer, Josep Pascó, Antoni Rigalt, Martín Almiñana, Josep Fabrè i Oliver, Arturo Melida y Tomás Moragas.

Es una lista lo suficientemente larga de personajes para darnos cuenta de que lo que se quiere ofrecer es una serie de productos muy diferentes entre ellos, que sintonicen con los diferentes gustos artísticos de la época. Así pues vemos que, al lado de los modelos de Domènech i Montaner y de A. de Riquer, de tono plenamente modernista, —en ellos aparecen los motivos típicos del estilo como la acentuación de los motivos florales, el

cisne y el lagarto—, encontramos los medievalizantes de Font i Gumà o de Puig i Cadafalch, o el de cierto gusto japonizante de A. Melida.

La relación de Escofet con el campo de la creación artística y el diseño será constante y perdura hasta nuestros días. En 1906 aparece, junto con los proyectos de otros arquitectos, el mosaico que Antoni Gaudí realizó para la casa Batlló. Es interesante destacar que, al margen de la relevante personalidad de su ejecutor, el proyecto es considerado por parte de los estudiosos como el inicio del diseño industrial de carácter plenamente moderno.

El paso del tiempo se notará en las realizaciones de la casa Escofet. A medida que nuestro siglo avanza, nuevos personajes intervendrán con nuevos modelos que se diferenciarán notablemente de las realizaciones que habían caracterizado el fin del siglo XIX. Otras corrientes van a imponer a la industria la introducción de nuevas pautas en los diseños de sus productos que, en algunos casos estarán cerca del «Novecentismo» y, más adelante —a nivel más general— del movimiento llamado Racionalismo. Incluso podemos hablar, en ciertos modelos de mosaicos, del estilo «Déco» —como en el caso de Santiago Marco en el catálogo de los años 1930—, aunque no se puede considerar representativo en ningún momento. En líneas generales, podemos afirmar que existe una disminución de la ornamentación en los mosaicos y se tiende

a composiciones más geométricas, de tonos matizados, alejándose de la línea del «Album-catálogo» número 6.

A modo de conclusión, podemos afirmar que la casa Escofet, a lo largo de su existencia, mantiene de modo constante la estrecha vinculación con el mundo de la arquitectura —como nos indican los proyectos firmados por arquitectos—, así como la cuidadosa elaboración de sus productos. Desde su fundación, demuestra una notable capacidad comercial, que se concreta en la presencia de la empresa en el mercado peninsular —fábricas en Sevilla y Madrid—, así como en los mercados de exportación. Ya en los primeros inventarios se registran clientes de diferentes ciudades de América: Montevideo, La Habana, Buenos Aires, Lima; y también en Tángier...



Medalla de oro en la Exposición Universal 1888.

Gold medal at the Universal Exhibition in 1888.

Médaille d'or à l'Exposition Universelle 1888.

The Beginnings and the philosophy of Escofet

With its 1886 catalogue, the Escofet company would like to commemorate its centenary, in this case by returning to and defining the founding purpose of the firm, dedicated basically, since its inception, to the manufacture of pavements. Indeed this type of product is what has conferred on Escofet its distinctive industrial characteristics, so tightly binding it to the world of architecture. Every pavement is a finishing element and as such serves two major purposes: a well-defined utility as well as the ability to add to the beauty of both urban and architectural spaces. Thus we wish to present here a brief tribute to the close relationship our firm has maintained not only with architecture but also with the world of artistic creation and design.

First let us look at the date of the founding of the Escofet firm and the reasons for establishing an industry of this type. Why was Escofet founded in 1886, that is to say, at the end of the Nineteenth Century? It is worthwhile mentioning the immediate causes. Jaume Escofet i Milà, native son of El Pont d'Armentera, together with Teófil Fortuny i Carpi, set up the «Escofet y Fortuny» company at the age of twenty-four. Jaume Escofet is no stranger to the manufacture of Pressed mosaic tiled floors having worked for some years prior to founding his own business in Orsola Solà i Cia., the first factory in Barcelona for the production of mosaic tiles from pressed cement.

The majority of the firms producing moulded paving tiles arose following the turn of the century, an understandable phenomenon if we take into account that, in line with a process evolving throughout the Nineteenth Century, the widest variety of construction-related industries proliferated at that point.

In the last quarter of the 19th Century, Catalonia was well into that broad-spectrum phenomenon known as the Industrial Revolution, the consequences of which were being felt at all levels of society.

A faithful reflection of this was to be found in the city of Barcelona, which tripled its population in the latter half of the 18th Century. The city area, defined by walls of mediaeval origin, was plainly insufficient and so solutions were sought to expand upon the limits of the old city. In 1861 Ildefonso Cerdà's plan for the Ensanche de Barcelona was accepted, which provided for additional urban space suitable for construction.

It was, however, particularly during the latter decades of the 19th Century that the building boom began in the Ensanche, given that, apart from the needs generated by the shortage of housing, urban land investment was financially profitable, and thus building on that land was profitable as well. The combination of these factors had a direct influence on the construction industry, which, in its turn, developed new techniques and materials to broaden and improve its procedures. Thus were born a series of industries dedicated to the production of the elements necessary for construction, elements ranging from structural needs to finishing and sheathing, the manufacture of which, in order to satisfy the great demand,

slowly began to incorporate the technical means of production generated by the Industrial Revolution, steam-driven factory works.

In this context, the new materials used in the construction field play a relevant part. This is not to suggest that radically new materials appeared but rather that the processing of certain raw materials by the ideal methods resulted in the mass production of materials so essential to the era as cast iron and cement. This latter formed the basis of all those industries involved in the manufacture of artificial stone and marble, as well as of pressed paving tiles.

The discoveries concerning the intrinsic properties of lime and cements—their water

setting characteristic—had led to the issuing of the Portland Patent to John Aspdin in England in 1824. This event signalled the onset of the development of the cement industry, manufacturing both cement and its by-products.

Now we come to Escofet, which, while basically producing moulded paving stones, also manufactures other cement-derived products. Ever since its founding, Escofet has imported the finest limes from the company J. & A. Pavin de Lafarge in Marseille.

Escofet's first major public appearance took place two years after its founding at the Universal Exposition in Barcelona in 1888, an exhibition of prime importance for the

city. The Escofet company took part in it side by side with other paving firms based on the widest variety of materials and won a gold medal. In this regard, reviews of the period stress the technical quality of Escofet's production as well as the balance struck between the design and the use of colour in the paving tiles on show.

This latter indicates a new requirement in the production of paving tiles. There had to be a significant demand linked to developments in technique and materials for them to be able to offer a set of products specifically designed for construction, but at the same time these products, especially if they were for finishing or sheathing, had to possess certain formal characteristics which satisfied and were accepted by the tastes of

the period. We are referring to the design that any specific function-oriented article must have and in this sense, mosaic tiled floor is an illustrative example of the convergence of what was called at the time "art and industry".

From the very first paving tile catalogue published by Escofet around 1890, we are made aware that, together with the simple models common at the time, work was already appearing signed by such illustrious figures from the turn of the century arts world as Alexandre de Riquer and Josep Pascó.

We should not be surprised at this given that during the 19th Century there was a growing concern about the industrial products that

were invading society, not only from the technical but also from the artistic point of view. This concern often gave rise to the close collaboration between industrialists and the architects, designers or decorators of the period. Alexandre de Riquer is a perfect example of this trend. As poet, poster-maker and painter, he soon realised the value given to industrially produced goods—his travels throughout Europe had brought him in touch with the Arts and Crafts Movement in England—and he began to design paving tiles in harmony with the spirit of renewal at the end of the century.

The ability to create paving tiles which add beauty to the floors of the buildings containing them has been a constant for the Escofet company. Besides the good quality of these extremely functional tiles, the catalogues published from this period on are enriched with the work of leading figures, especially architects and designers, and as a result offer a wide and varied range of decorative motifs which satisfy the differing tastes of the time.

As the high point of this meeting of art and industry we take as an example Album-Catalogue Number 6, published by Escofet in 1900. The care in its preparation and its dimensions—55 cms. tall by 44 cms. wide—are two factors which work to complement the company's intention to produce such a special catalogue, one which offered to the public a series of select tiles of the highest technical quality—the slabs measured 15 x 15 cms. instead of the usual 20 x 20 cms.—produced by the most renowned members of the artistic community of the period. It can be seen as unique in paving tile production, straddling the turn of the century, and was the object of much praise, such as that of Alexandre de Riquer in the magazine "Juventut":

"...Messrs Escofet Tejera y Cia. obviously realise that industrial art is one which must be taken as seriously as the art of painting a picture or sculpting a figure. They well know that in countries as advanced as England, outstanding geniuses such as William Morris do not consider it beneath them to design a tile, a piece of furniture, the cover of a book or a sample for printed fabric..."

Thus it was that the value that Escofet gave to its products led it to take part in the renewal of the arts which took place at the end of the 19th Century in the area of industrial goods and their design, and specifically led it to be involved in the new relevance that architects were giving to all building elements, beyond their strict level of utility.

That is why Album-Catalogue Number 6 presents not only two paving tile designs by Lluís Domènech i Montaner but also works by Antoni Gaudí, Josep Puig i Cadafalch, Josep Font i Gumà, Geroni F. Granell, Josep Vilaseca, Enric Moya, Carles Pellicer, F. Mario López, Alexandre de Riquer, Josep Pascó, Antoni Rigalt, Martin Almiñana, Josep Fabré i Oliver, Arturo Melida i Tomás Moragas.

Affiche pour la maison Escofet d'Alexandre de Riquer.

E. P. ESCOFET Y CIA, S. IS C. - BARCELONA

PAVIMENTOS

Nº 390



Para hacer los pedidos véase las instrucciones al final de este álbum

Diseño de J. Pascó, dibujante, 1890.

Design by J. Pasco, Draughtsman. 1890.

Design de J. Pasco. Dessinateur. 1890.

Cartel para la casa Escofet, de Alexandre de Riquer.

Publicity poster designed by Alexandre de Riquer.



Les origines de la maison Escofet et sa philosophie

The mere length of this list gives an indication of a desire to offer a series of articles, differing widely among themselves, which could harmonize with the different artistic tastes of the period. Thus, next to the clearly Art-Nouveau designs of Domenech i Montaner and of A. de Riquer, showing the accentuated floral motifs, the swan and the lizard, so typical of the style, we find the mediaevalism of Font i Gumà or of Puig i Cadafalch, or the Japanese-like taste of A. Melida.

Escofet's relationship with the world of artistic creation and design has been constant and has lasted to the present day. In 1906, together with the work of other architects, Antoni Gaudí's paving tiles, designed for the Batlló house, appeared. It is worthwhile pointing out here that apart from the interest inspired by the character of their designer, students of the subject consider the project as marking the onset of a completely modern industrial design.

The passage of the years is eminently visible in the Escofet products. As the century progressed, new names shone forth as designers of new models, very different indeed from those which characterized the turn of the century. New currents drove the industry to mark new phases in product design, some close to the "Novecento" movement, others, and more generally, related to "Rationalism". We can even speak of the Art-Deco style in certain tile models, such as those by Santiago Marco in the 1930s catalogue, though he can in no way be thought of as representative. Generally speaking, a reduction in tile ornamentation is the rule and a trend is visible towards more geometric forms with blended tones, moving away from the product lines in Album-Catalogue Number 6.

Let us sum up by stressing that Escofet, throughout its existence, has maintained close links with the world of architecture — witness the projects signed by architects themselves — as well as a close check on the manufactured quality of its products. Since its founding, it has shown a remarkable commercial ability, evidenced by the presence of the firm both in the Iberian market, with branch factories in Seville and Madrid, and in the export market. Even the earliest inventories listed customers in such Latin American cities as Montevideo, Buenos Aires, Havana and Lima, as well as closer to home in Tangiers.

Avec la parution de ce catalogue de 1986 la maison Escofet veut commémorer son centenaire. Commémorer, cela signifie récupérer et définir la ligne de fondation de l'entreprise qui se consacre essentiellement, depuis ses débuts, à la fabrication de matériaux pour la finition de sols. En fait, c'est ce genre de production qui, au cours du temps, a donné à la maison Escofet ses traits caractéristiques en tant qu'industrie liée au monde de l'architecture. Car deux aspects importants convergent dans tout élément de finition, à savoir : une fonction bien définie et, en même temps, la capacité de contribuer à l'embellissement des espaces urbains et architectoniques. Pour cette raison, nous nous proposons dans les lignes qui suivent, de donner un aperçu de la relation que l'entreprise a maintenue aussi bien avec l'architecture qu'avec le monde des arts et du design.

La première réflexion porte sur la date de fondation de la maison Escofet et ses motivations pour constituer une industrie de ce type. Pourquoi la maison est-elle fondée en 1886, c'est à dire à la fin du xix^e siècle ? Il est intéressant d'en mentionner les causes immédiates. Jaime Escofet i Milà, originaire du Pont d'Armentera, fonde le 17 Août 1886, à l'âge de 24 ans, avec Teófilo Fortuny i Carpi la société «Escofet i Fortuny». La fabrication de carreaux mosaïque n'est pas inconnue à Jaime Escofet qui, quelques années avant la fondation de l'entreprise, a travaillé à Orsola Solà et Cie., première maison, à Barcelone.

de carreaux obtenus à partir du pressage du ciment.

C'est surtout au cours des premières années du xix^e siècle que surgissent la plupart des entreprises fabricant des «carreaux mosaïque». Le phénomène n'est pas étrange si l'on considère que, suivant un processus initié au cours du xix^e siècle, c'est une période de prolifération des entreprises les plus diverses en relation avec le monde de la construction.

Dans le dernier quart du xix^e siècle, la Catalogne se trouve pleinement insérée dans le vaste phénomène connu sous le nom de «Révolution Industrielle», et dont les conséquences sont notables à tous les niveaux de la société. La ville de Barcelone en est un fidèle reflet des la seconde moitié du XVIII^e siècle, sa population a triplé. L'espace urbain enfoncé dans le murailles d'origine médiévale devient insuffisant, ce qui amène à chercher des solutions de type urbanistique avec l'agrandissement du cadre physique de la ville ancienne. Ces solutions se concrétisent par l'approbation du projet de l'Eixample de Barcelone d'Ildefonso Cerdà, en 1861, projet qui permet d'incorporer à la ville un espace urbain apte à son édification.

C'est surtout dans les dernières décades du xix^e siècle que l'Eixample commence à croître en édifications du fait que, mises à part les nécessités provenant du manque d'habitats, l'investissement dans le sol urbain est économiquement rentable et que, l'est aussi, en conséquence, son édification. Tous ces facteurs contribuent directement au développement du monde de la construction qui à son tour utilise de nouveaux matériaux et de nouvelles techniques afin d'agrandir et de perfectionner la gamme de ses procédés. C'est ainsi que s'explique l'apparition de tout un ensemble d'industries qui se consacrent à la production des éléments nécessaires à la construction, éléments qui recouvrent aussi bien les aspects de caractère structural comme ceux de finition et de pavement et dont la fabrication incorpore peu à peu, dans le désir de répondre à la demande importante, les procédés techniques de production dérivés de la «Révolution Industrielle», ensembles manufacturiers qui utilisent la vapeur comme source d'énergie.

Dans un tel contexte les nouveaux matériaux utilisés dans le monde de la construction jouent un rôle important. Cela ne veut pas dire que ces matériaux soient complètement différents de ceux qui existaient jusqu'alors, mais leur élaboration par des procédés appropriés à certains types de matières premières a, pour conséquence, une production en série d'éléments aussi fondamentaux que la fonte ou le ciment. Ce dernier constitue la base de toutes les industries qui se consacrent à la fabrication de la pierre, du marbre artificiel et des pavements.

Les découvertes relatives aux propriétés intrinsèques des chaux et des ciments —caractéristique d'hydraulicité— conduisent à l'obtention du brevet portland en 1824, en Angleterre, par John Aspdin. Ce moment-là constitue le point de départ du développement de l'industrie du ciment, aussi bien en ce qui concerne la fabrication du matériau que celle de ses produits dérivés.

C'est dans ce contexte qu'apparaît la maison Escofet. Comme nous l'avons déjà mentionné, sa production est essentiellement constituée par les carreaux mosaïque même si en certaines occasions elle réalise d'autres produits dérivés du ciment. Dès sa fondation elle importe les ciments et les chaux hydrauliques les plus fameuses, celles qui viennent de la maison marseillaise J. & A. Pavin de Lafarge. Le premier écho important qui nous vient

d'Escofet est sa présence, deux ans après sa fondation, à l'Exposition Universelle de Barcelone de 1888, dont l'importance est primordiale pour la ville.

La maison Escofet y participe aux côtés d'autres marques de pavements faits à partir des matériaux les plus divers, et gagne une médaille d'or. A ce sujet, les commentaires du moment relèvent la qualité technique de la maison ainsi que l'équilibre atteint entre le dessin et le coloris des mosaïques qu'elle présente.

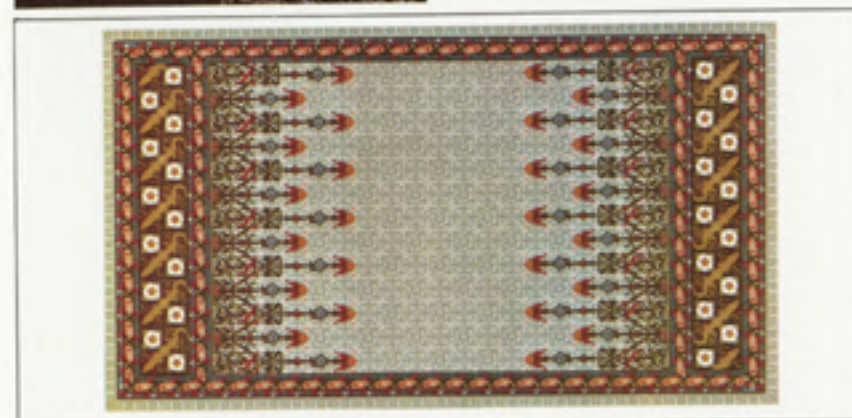
La mention de ce dernier point apporte une évaluation différente de la production des carreaux pour finition des sols. Il fallait une demande suffisamment significative en même temps qu'un développement des techniques et des matériaux pour rendre possible l'existence d'un ensemble de produits spécifiques de la construction. Mais il fallait aussi que ces produits spécifiques de la construction, surtout s'ils étaient destinés à la finition ou au pavement, possèdent des caractéristiques formelles qui soient acceptées, qui coïncident avec les goûts régnants à l'époque. Nous voulons parler du design que doivent avoir les produits destinés à remplir une fonction très concrète et dans ce sens les carreaux mosaïque sont un exemple assez représentatif de la convergence entre ce qu'on appelle, à l'époque, «art et industrie».

A partir des premiers catalogues de carreaux mosaïque que publie la maison

Escofet —aux alentours de 1890— on se rend compte qu'apparaissent déjà, à côté de modèles simples, courants à ce moment-là, des projets signés par des personnalités importantes du monde de la culture de la fin du xix^e siècle comme Alexandre de Riquer et Josep Pascó.

Ce fait ne doit pas nous étonner puisque durant le xix^e siècle existe une préoccupation croissante pour les produits industriels qui envahissent la société, non seulement d'un point de vue technique mais aussi artistique. Cette préoccupation se concrétise très souvent par une collaboration étroite entre industriels et architectes, dessinateurs et décorateurs de l'époque. Alexandre Riquer lui-même en est un exemple éloquent : à la fois poète, illustrateur, peintre... il reconnaît bientôt l'intérêt dont sont l'objet les produits surgis de l'industrie —ses voyages en Europe le mettent en contact avec le mouvement des Arts & Crafts en Angleterre— et il dessine des carreaux mosaïque qui sont en syntonie avec les courants artistiques les plus novateurs de cette fin de siècle.

La capacité à créer des produits de finition qui embellissent les sols est une constante de la maison Escofet. D'autre part qualité des carreaux mosaïque afin qu'ils remplissent parfaitement leur fonction, les catalogues qu'elle publie se trouvent enrichis par la collaboration des personnages les plus marquants —surtout d'architectes et de dessinateurs— et jouissent, en conséquence, d'une vaste et



Trepas para la fabricación, en mosaico, del motivo lagarto según diseño n.º 1019, de Domenech i Montaner.

Diseño de Lluís Domènech i Montaner, arquitecto, 1900.

Pattern for mosaic. Tile manufacture with the lizard motif. Design N.º 1019 by Domenech i Montaner.

Design by Lluís Domènech i Montaner, Architect. 1900.

Modèles de fabrication, de Domenech i Montaner des carreaux mosaïque, motif lézard (design n.º 1019).

Design de Lluís Domènech i Montaner, Architecte. 1900.



Mosaico Gaudí para la casa Escofet.

Paving tiles designed by Gaudí and manufactured by Escofet.

Carreau mosaïque de Gaudí pour la maison Escofet.

El mosaico hidráulico: producto histórico y máxima calidad como objetivo

diversificada gama de motivos decorativos en
acuerdo con los diferentes gustos del momento.
Como ejemplo representativo de la
convergencia entre arte e industria, nos
avanzamos l'«Album-catalech» número 6 editado
por Escofet l'any 1900. Su realización
sofisticada y sus dimensiones —55 x 44
cms.— son dos factores que completan
perfectamente l'intención de l'empresa en
presentar d'un catálogo tan singular:
ofrecer al público una selección de carreaux
mosaico d'une realización técnica
perfecta (los son constituidos por des piezas
de 15 x 15 cm., au lieu des habituelles de
20 x 20 cm.), créés par les personnages les
plus significatifs de la culture artistique du
moment. On peut le considérer comme une
pièce unique dans la production des
carreaux de finition, à cheval sur le xxième
et xxième siècle; il est l'objet de divers
éloges comme celui que lui fait Alexandre
de Riquer dans la «Revista Joventut»:

«... Messieurs Escofet Tejera et Cie.
savent manifestement que l'art
industriel est un art qui doit être pris
au sérieux autant que l'art de
peindre un tableau ou de sculpter
une figurine; ils n'ignorent pas que
dans des pays aussi avancés
comme l'Angleterre des génies
évidents comme celui de William
Morris ne s'économisent pas sous
prétexte de dessiner une pièce de
céramique, un meuble, la couverture
d'un livre ou l'échantillon d'un tissu
imprimé...»

Nous voyons donc qu'Escofet, par le soin
apporté à ses produits, participe au

renouveau des arts de la fin du xxième
siècle autour de l'objet industriel et de son
design et, plus concrètement, de
l'importance que les architectes attribuent à
tous les éléments qui composent un édifice
au-delà de sa stricte fonctionnalité.

Pour cette raison, Lluís Domènech i
Montaner réalise lui aussi deux projets de
carreaux mosaico dans l'«Album-
catalech» número 6 auquel collaborent
également Antoni Gallissà, Josep Puig i
Cadafalch, Josep Font i Gumà, Geroni F.
Granell, Josep Vilaseca, Enric Moyà, Carles
Pellicer, F. Mario López, Alexandre de
Riquer, Josep Pasco, Antoni Rigalt, Martin
Almiñana, Josep Fabré i Oliver, Arturo
Mélida et Tomás Moragas.

C'est une liste suffisamment longue de
noms pour se rendre compte que ce que
l'on veut offrir est une série de produits très
différents entre eux et en syntonie avec les
différents goûts artistiques de l'époque. Ainsi
on trouve à côté des modèles de Domènech
i Montaner et A. de Riquer d'un ton
pleinement moderniste —où apparaissent
les typiques motifs du genre comme la
décoration florale, le cygne et le lézard—
ceux de ton médiévaliste de Font i Gumà o
Puig i Cadafalch, ou d'un certain goût
japonais comme ceux d'A. Mélida.

La relation d'Escofet avec le champ de la
création artistique et du design se maintient
jusqu'à nos jours. En 1906 apparaît, à côté
de projets d'autres architectes, le carreau
mosaico qu'Antoni Gaudí réalisa pour la
maison Batlló. Il est intéressant de

remarquer que, mise à part la personnalité
prestigieuse de son créateur, le projet est
considéré par les critiques comme le début
du design industriel de caractère vraiment
moderne.

Le passage du temps se manifeste dans les
réalisations de la maison Escofet. Au fur et à
mesure que l'on s'avance dans notre siècle,
de nouveaux personnages et de nouveaux
modèles bien différents de ceux qui avaient
caractérisé la fin du xxième interviennent.
D'autres courants imposent à l'industrie
l'introduction de nouvelles données dans le
design de ses produits, qui dans certains
cas se rapprochent du «Noucentisme» et
plus tard, à un niveau plus global, du
mouvement dénommé Rationalisme. On
peut même parler pour certains modèles
d'un style «Déco» —comme celui de
Santiago Marco du catalogue de 1930—,
bien qu'à aucun moment il n'ait été bien
représentatif. En lignes générales, on peut
affirmer qu'il existe une diminution de
l'aspect ornementatif des carreaux
mosaico et que l'on tend à des
compositions plus géométriques, de tons
nuancés, qui s'éloignent des tendances de
l'«Album-catalech» número 6.

En conclusion, nous pouvons affirmer que la
maison Escofet tout au long de son
existence a maintenu une étroite relation
avec le monde de l'architecture —les projets
signés par des architectes en sont les
témoins— ainsi qu'un soin constant dans
l'élaboration de ses produits. Depuis sa
fondation, elle fait preuve d'une grande
capacité commerciale qui se manifeste par
la présence de l'entreprise sur le marché
péninsulaire— elle ouvre des usines à
Séville et à Madrid— mais aussi sur les
marchés d'exportation. Dès les premiers
inventaires sont inscrites sur les registres
les références de clients de plusieurs villes
d'Amérique comme Montevideo, La
Habana, Buenos Aires, Lima et aussi de
Tanger ...



Design d'Enric Sagnier, Architecte. 1908.

Modèles de fabrication, des carreaux
mosaico, d'Enric Sagnier (design n.º 385).

Creemos interesante reconstruir
brevemente, a partir del recuerdo que se
conserva, el proceso histórico de
elaboración del mosaico hidráulico en sus
distintas fases.

El mosaico hidráulico lo constituyen piezas,
generalmente cuadradas, destinadas
básicamente a embaldosar los espacios
interiores de los edificios para formar
pavimentos.

Su elaboración a base de cementos y áridos
de primera calidad y en dosis adecuadas, se
obtiene por compresión en un molde
formado por una placa de acero muy
resistente y muy pulida, un marco de
fundición de hierro que ajusta perfectamente
a la placa y una pieza resistente, como
tapón que cierra el conjunto, que, una vez
relleno con los materiales, se somete a una
fuerte compresión en una prensa adecuada,
obteniéndose las baldosas que, una vez
fraguadas y almacenadas, adquieren las
condiciones idóneas para su colocación.

En sus comienzos, las piezas se obtenían
en «banquetas» rudimentarias y la
compresión a través de un simple prensado,
modificado después por una presión
transmitida por un tornillo sin fin, accionado
por la inercia de unos brazos en
movimiento, hasta que se introdujo la
prensa hidráulica, sistema mejor y más
uniforme de repartir la presión,
disminuyendo sensiblemente el esfuerzo
humano. La casa Escofet empezó con una
máquina de vapor Alexander, 4 máquinas
hidráulicas aplicadas al vapor y 8 prensas
manuales de barra.

En el aspecto técnico, tenían mucha
importancia las características de las
materias primas: cementos, inertes y
colorantes. Los cementos blancos de que se
disponía a finales del siglo pasado eran casi
cales hidráulicas de muy buena calidad,
pero muy lentas de fraguar y con un
endurecimiento que hacía preciso esperar
varios meses hasta conseguir la resistencia
máxima.

El resultado era bueno, a condición de que
las piezas estuvieran almacenadas el
tiempo necesario, lo cual requería un local
adecuado y una importante inmovilización
financiera.

Posteriormente, la industria del cemento
evolucionó, obteniéndose importantes
mejoras en sus características físicas y
también en la nitidez y homogeneidad de los
colores y, sobre todo en el fraguado más
rápido y un endurecimiento en menor
tiempo.

Inicialmente, el cemento empleado fue el
«Lafarge» de Marsella. Posteriormente,
hacia finales de los años veinte, empezaron a
fabricarse también cementos blancos en el
país.

La calidad de los colorantes, normalmente
óxidos minerales, también ha ido mejorando
con el tiempo, tanto en la nitidez como en el
poder colorante.

Con el cemento y añadiendo inertes,
constituídos generalmente por arenas de

mármol blanco debidamente clasificadas, se
formaba la masa, primera capa de las tres
que iban a constituir la pieza. Esta primera
capa se disponía en el molde con una
cuchara especial, al ser de una consistencia
como de crema líquida bastante espesa,
sacudiendo el molde para que quedara
uniformemente repartida sobre la placa.

Una segunda capa, o «brasatge», formada
por polvo de cemento —normalmente gris—
con una cierta adición de arenilla silicea, se
espolvoreaba sobre la primera capa, con la
finalidad de absorber el exceso de agua que
necesariamente llevaba, para hacerla
manejable.

Finalmente, se completaba la carga del
molde con la cantidad adecuada de una
mezcla de cemento y arena que formaba la
capa base de la baldosa.

Una vez sometido el contenido del molde a
presión, la pieza adquiría una consistencia
adecuada para ser retirada del molde y
puesta por el prensador u operario
mosaista, sobre el tendedor, donde
permanecería unas 24 horas, antes de ser
almacenada en «pilas» donde completaría
su endurecimiento para estar, al cabo de
varios meses, en condiciones de ser
colocada.

La producción de piezas con dibujo y varios
colores, modificaba la primera fase. Así,
previamente, se introducía en el molde un
«modelo» o «tropa» de latón que dividía
herméticamente los espacios destinados a
cada color. A continuación se procedía a la
elaboración de la baldosa, de forma que
quedaran en contacto con la placa las
superficies de la pasta de cada color que
constituyen el dibujo.

Al retirar la trepa del molde, las diferentes
pastas se unían, pero de tal modo que
conservaban la línea divisoria previamente
establecida por la trepa y que ya formaba el
dibujo que se pretendía conseguir. Al poner
la segunda capa, la primera se estabilizaba
y quedaba consolidada y se establecía,
definitivamente, el dibujo de la pieza.

La producción del mosaico hidráulico de
calidad, fiel al programa de colores y dibujos
establecidos en un proyecto, tenía la
dificultad de utilizar materias primas poco
homogéneas. Era precisa la interpretación
de los colores del proyecto, así como el
ajuste perfecto del color de una remesa con
la anterior del mismo modelo, teniendo en
cuenta que las remesas de colorantes, a
menudo, no sólo eran diferentes entre sí,
sino además poco homogeneizadas.

El requerimiento de oficio y el background
artesanal solicitado caracterizaban la
fabricación del mosaico hidráulico.

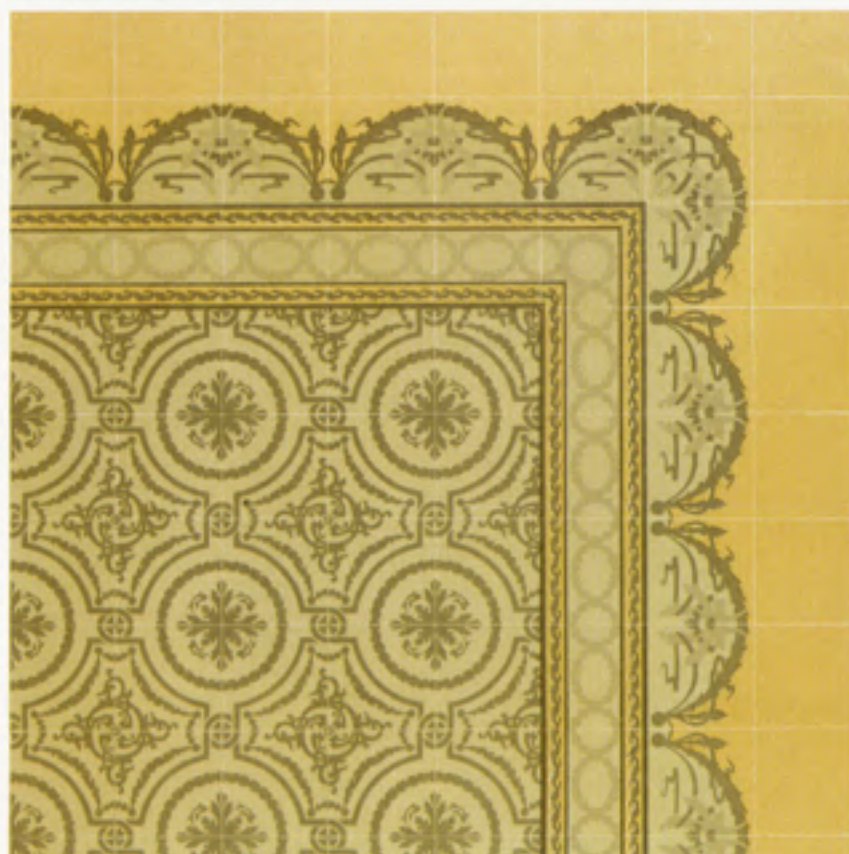
La construcción de modelos o trepas en
taller metalúrgico propio exigía una perfecta
interpretación del proyecto y una
construcción impecable. El prensador tenía
que saber amasar y poner a punto las
masas, engrasar bien la placa, «adornar» la
baldosa, repartiendo bien la pasta, hacer
iguales las tres capas de la pieza, retirarla
de la placa y colocarla cuidadosamente en
el tendedor.

El coloreador tenía que preparar la mezcla
de cemento, áridos y colorantes que
formaban el mosaico, ajustando primero
cada remesa de colorante que se adquiría,
aplicando las fórmulas que se iban
estableciendo para cada dibujo y
comprobando el resultado de cada
preparación.

Taller mecánico para la construcción y
constante ajuste de moldes, pulimentación
de placas, construcción de modelos o
trepas, reparación de prensas, cuidado de la
presión de las prensas, tareas mecánicas y
eléctricas de todo tipo, estaba a cargo del
personal especialista muy cualificado.

El equipo que preparaba el «gros», en una
hornigenera de semiseco, apiladores muy
especializados en la colocación de piezas
en superposiciones de bastante altura, en
las mejores condiciones para su secado y
endurecimiento, sección de carpintería para
la construcción de cajas para embalaje y
construcción de los «modelos» para fundir
las piezas para los moldes, completaban el
equipo humano de producción.

El mosaico hidráulico ha sido, en
consecuencia, una de las aplicaciones del
cemento blanco más refinada y compleja.



Diseño de Enric Sagnier, arquitecto. 1908.

Trepa para la fabricación en mosaico del
diseño n.º 385, de E. Sagnier.

Design by Enric Sagnier, Architect. 1908.

Pattern for Paving Tile manufacture, Design
N.º 385 by E. Sagnier.

The pressed mosaic tile: the historical expression of the company's striving for maximum quality in its products.

Here we would like to briefly outline the historical manufacturing process of moulded tessellated pavement in its various phases, based on the records that have been preserved.

Tessellated pavement is made up of slabs, generally square, used mainly to tile the interior spaces of buildings to form floors.

Its manufacture from top quality cement and granular solids in appropriate blends consists in compression in a mould formed by a strong, highly-polished, steel baseplate, a tight-fitting castiron frame and a sturdy slab as a lid for the unit. Once the mould is full of the mixed ingredients, it is subjected to extreme pressure in a suitable press, thus producing the tiles which, once set and stored, take on the necessary characteristics for laying.

In the early days, the slabs were produced in rudimentary troughs and compression was obtained via a simple press which later gave way to an endless screw press, driven by the inertia of moving arms. This was eventually replaced by the hydraulic press, a distinctly improved and more uniform way of spreading the pressure, while at the same time considerably reducing the amount of human effort required. Escofet began with one Alexander steam engine, four hydraulic steam presses and eight hand-operated bar presses.

From the technical aspect, the

characteristics of the raw materials were of great importance: the cements, the inert substances and the colourants. The white cements available at the close of the last century were basically very high quality water-acting limes, but they were slow to set and the hardening process required several months for them to reach maximum strength.

The results were good as long as the slabs were stored long enough, all of which required suitable premises and tied up large amounts of capital.

Later, with the evolution of the cement industry, major strides were made in improving the physical characteristics, the brightness and homogeneity of the colours, and above all, in speeding up the setting and hardening times.

Initially the cement used was Lafarge from Marseille. Only later, towards the end of the 1920s, were white cements also manufactured in Spain.

The quality of the colourants, normally mineral oxides, has also improved with time, both in brilliance and power.

By adding the inert substances, generally well-classified white marble sands, to the cements, the "dough" was formed, the first layer of the three which were to make up the slab. A special spoon was used to spread this first layer, of the consistency of fairly

thick liquid cream, around the mould, shaking it meanwhile so that the layer would spread evenly over the baseplate.

A second layer, or sprinkle, formed normally of grey cement with a certain amount of fine silica sand added, was dusted over the surface of the first layer in order to soak up the excess water which it required to be workable.

Finally, the filling of the mould was completed by the addition of the necessary amount of a sand-cement mixture which formed the base layer of the tile.

Once the contents of the mould were subjected to pressure, the slab would acquire a consistency which would allow it to be withdrawn from the mould and laid on the drying racks by the presser or tile-worker, where it would sit for 24 hours before being stored in stacks where it would complete its hardening process so as to be ready for laying in a few months.

The production of patterned, multicoloured slabs required modifications in the first stage. In this case, a tin pattern or guide was first placed in the mould, separating the areas needed for each colour. Then the manufacture of the tile continued in such a way that the surface of each coloured mixture needed for the design came into contact with the baseplate.

When the pattern or guide was removed

from the mould, the various cement mixtures ran together but in such a way that the dividing lines established by the tin pattern were maintained and the intended design was achieved. With the addition of the second layer, the former was stabilised and consolidated and the design was definitively set.

The production of quality pressed paving stones, faithful to the colours and designs established for a given project, encounters the difficulty of dealing with relatively unhomogeneous raw materials. It was necessary to adapt the project's colours, as well as to achieve an exact match of one batch with the previous batch of the same model, taking into account that the consignments of colourants not only varied among themselves in tones but also in size of the particles.

The manufacture of pressed paving tiles demands workers with a trade and a crafts background.

Pattern-making or guide-making in one's own machine shop required the ability to interpret the project and translate it precisely into metallic form. The presser had to know how to blend the mixtures to perfection, grease the baseplate properly, "decorate" the tile by spreading the mix satisfactorily, make the three layers of the slab equal, withdraw the piece from its mould and place it carefully on the racks.

The colourer had to prepare the mix of cement, dry solids and colourants which made up the tile, first adjusting each batch of colourant that he acquired and then applying the formulas which were being developed for each design and testing the results of each mixture.

The machine shop for the construction and upkeep of the moulds, the polishing of the baseplates, pattern-making or guide-making, press repairs, looking after the pressure in the presses and mechanical and electrical chores of all kinds were the responsibility of highly qualified and specialized personnel.

The team that prepared the base layer "batch" in a semi-dry cement-mixer; stackers specialized in the placing of the slabs in stacks of considerable height and in the ideal conditions for their drying and hardening; the carpentry shop for the construction of packing crates and pattern-making for casting the mould-pieces; these round out the human production team. Obviously, pressed mosaic tiles have been one of the most refined and complex applications of white cement.

Sala de prensas. 1916.

Le carreau mosaïque: un produit historique avec comme objectif la meilleure qualité possible

Nous pensons qu'il est intéressant de reconstruire brièvement, à partir du souvenir qui en est conservé, le processus historique d'élaboration, dans ses diverses phases, des carreaux mosaïque.

Les carreaux mosaïque sont constitués par des pièces, normalement de forme carrée, qui sont fondamentalement destinées à la finition des sols, espaces intérieurs des édifices.

Sa production à partir de ciment et de gravier de qualités et de proportions adéquates est obtenue par compression dans un moule formé par une plaque d'acier très résistante et très polie, un cadre en fonte qui s'ajuste parfaitement à la plaque et une pièce qui rigidifie l'ensemble; qui, une fois rempli par les matériaux, est soumis à une forte compression dans la presse adéquate. Ainsi s'obtiennent les carreaux qui une fois pris et stockés en magasins couverts, acquièrent les conditions appropriées pour être posés.

À l'origine, les pièces étaient obtenues en «banquettes» rudimentaires et la compression se faisait par un simple damage, modifié ensuite par une pression transmise par une vis sans fin, actionnée par l'inertie d'un bras en mouvement, cela jusqu'au moment où l'on introduit la presse hydraulique, meilleur système qui permet d'appliquer une pression plus uniforme, et qui diminue sensiblement l'effort humain. La maison Escofet débuta avec une machine à vapeur et 8 presses manuelles à bras.

Quant à l'aspect technique, les caractéristiques et les qualités des matières premières avaient beaucoup d'importance. Ciments, substances inertes, colorants. Les ciments blancs dont on disposait à la fin du siècle dernier étaient très lents à prendre et leur durcissement durait de nombreux mois avant d'atteindre sa résistance maximale.

Le résultat obtenu était bon à condition toutefois, que les pièces soient emmagasinées le temps nécessaire, ce qui présupposait de grands locaux et une importante immobilisation financière.

Par la suite, l'industrie du ciment évolua, obtint de notables améliorations du point de vue des caractéristiques physiques et aussi de la netteté et homogénéité de la couleur, ainsi que de la prise, plus rapide, et du durcissement effectué également en un temps plus court.

Au début, pendant beaucoup d'années le ciment blanc utilisé presque exclusivement, était le «Lafarge» de Marseille. Postérieurement, vers la fin des années vingt, commença la production de ciments blancs dans le pays.

La qualité des colorants, habituellement oxydes minéraux, s'est améliorée au cours du temps quant à la netteté et à leur pouvoir colorant.

À partir du ciment et en ajoutant les substances inertes constituées normalement



Diseño de Santiago Marco, Presidente del Fomento de las Artes Decorativas. 1928.

Trepas para la fabricación, en mosaico, del diseño n.º 412 de Santiago Marco.



Design de Santiago Marco, President du «Foment de les Arts Decoratives». 1928.



Modèles de fabrication, des carreaux mosaïque, de Santiago Marco (design n.º 412).



Press room. 1916.

Salle de presses. 1916.

par des petits grains de sable de marbre blanc dûment classifiés, on formait la pâte ou première couche des trois qui constituaient la pièce. Cette première couche, déposée dans le moule avec une cuiller spéciale, avait la consistance d'une crème liquide mais assez épaisse, remuée pour qu'elle soit uniformément répartie sur la plaque.

Une seconde couche, mélange constituée par une poussière de ciment —normalement gris— à laquelle on avait ajouté du sable siliceux, était saupoudrée sur la première couche dans le but d'absorber l'excès d'eau que portait cette dernière afin d'être plus manipulable.

Enfin on complétait le remplissage du moule par un mélange de ciment et de sable qui constituait la couche de base du carreau.

Une fois le contenu du moule soumis à la pression, la pièce acquérait une consistance adéquate pour être retirée du moule et posée par le presseur ou ouvrier mosaïste sur l'éteudoir où elle restait environ 24 heures avant d'être au bout de nombreux mois en condition d'être posée.

La production de pièces de dessin et de couleurs différents modifiait la première phase. Ainsi, au préalable on mettait dans le moule un modèle ou grille de laiton qui divisait hermétiquement les espaces destinés à chaque couleur. Ensuite on procédait à la garniture de carreau de telle manière que restaient en contact avec la plaque les surfaces de la pâte de chaque

couleur qui constituait le dessin. En retirant la grille du moule, les pâtes s'unissaient tout en maintenant la ligne de division préalablement établie et qui formait déjà le dessin que l'on prétendait obtenir. En posant la seconde couche la première se stabilisait et le dessin de la pièce était définitivement fixé.

La production de carreaux mosaïque d'une qualité qui soit fidèle au programme des couleurs et des dessins du projet présentait la difficulté d'utiliser des matières premières peu homogènes. L'interprétation des couleurs figurant dans un projet comme le parfait ajustage de la couleur d'une fabrication avec la précédente du même modèle étaient nécessaires, tenant compte du fait que très souvent les livraisons des colorants arrivaient non seulement avec des différences entre elles mais aussi peu homogénéisées.

L'exigence de métiers et le background artisanal sollicitaient caractérisaient la fabrication des carreaux mosaïque.

La construction de modèles ou grilles dans un atelier métallurgique particulier exigeait une parfaite interprétation du projet et une construction impeccable. Le presseur devait savoir pétrir et mettre au point les pâtes, bien enduire la plaque, garnir le carreau, bien répartir la pâte, égaliser chaque couche, remuer la pièce, la retirer de la plaque et la poser avec soin sur l'éteudoir.

Le coloriste devait préparer le mélange de ciment, de gravier et de colorants, de

chacune des couleurs qui formait le carreau, ajuster d'abord chaque livraison de colorant, appliquer les formules qui s'établissaient pour chaque dessin et vérifier le résultat de chaque préparation.

Atelier mécanique pour la construction, constant ajustage des moules, polissage des plaques, construction de modèles ou grilles, réparation des presses, surveillance de la pression, travaux mécaniques et électriques de toute sorte, étaient à la charge d'un personnel très qualifié.

Une équipe qui préparait le «gros» dans une bétonnière de semi-sec, des empileurs très spécialisés dans l'art de mettre les pièces dans des piles à la bonne hauteur, dans les meilleurs conditions pour le séchage et le durcissement, une section de menuiserie pour la construction de caisses d'emballage et la construction des modèles pour couler les pièces pour les moules et d'autres éléments complétaient l'équipe de production.

Les carreaux mosaïque ont donc été l'une des plus raffinées, et compliquées, applications du ciment blanc.

La oferta de Escofet, hoy

Después de 1939, prosigue la producción de mosaico hidráulico en una línea más simple de piezas monocolors, o recuperando formatos antiguos como la chinela y el «santes creus» hasta su extinción.

La desaparición progresiva de las multicolores realizaciones artesanales, en mosaico, que caracterizaron el primer tercio de vida de la empresa está condicionada por razones económicas y por la evolución de las corrientes artísticas. Por otra parte, el mosaico como material es un mortero de cemento, es decir, un aglomerado de cemento con áridos finos. Mortero, no obstante, muy fino y luciente.

La búsqueda para la aplicación de un material con mejores características físicas que el mortero de mosaico lleva a la aplicación del hormigón como material para pavimentos que, siendo próximo al mortero, conlleva una granulometría de áridos de mayor tamaño. La compactación de este hormigón requerirá, además del prensado, un tratamiento de vibrado y un proceso posterior de desbastado y pulido. Es por esto que aparece el Vibrado en los años cincuenta como primicia en España y en la línea de vanguardia europea. A pesar del aislamiento tecnológico y cultural de la etapa autárquica, el año 1950 Escofet en su taller metalúrgico construye las primeras máquinas semiautomáticas. A partir de estas máquinas, la casa evoluciona hacia las automáticas produciéndose un salto muy notable de racionalización industrial y de capacidad productiva.

El protagonismo de la industria de maquinaria automática italiana difunde la denominación de «Terrazzo» a toda una generación de hormigones fabricados para industrias de pavimentos pero van a darse en ellos una gran disparidad de criterios en cuanto a la calidad.

Al contrario, el Vibrado de Escofet sigue la línea fundacional de optimizar la nobleza del material, ya sea mortero u hormigón. El Vibrado de Hormigón no sólo es un material derivado de un sistema de producción y de una composición de las mejores características técnicas, de la mano de Escofet, sino que se convierte en un producto industrial derivado de una concepción de Diseño Industrial que es constante en la casa Escofet.

El salto tecnológico de la posguerra, capitaneado por Josep M. Farré-Escofet al suceder a Emili Farré —se trata de la etapa más industrial y amplia de una gerencia en la historia de la casa— mantiene la atención y la potenciación del diseño desarrollado en el seno de la empresa por el diseñador industrial Jordi Ros, en la que crea escuela.

Las familias de pavimentos y nuevos modelos que aparecen y se registran sucesivamente desvelan las grandes posibilidades del hormigón para pavimentos, desde el punto de vista de composiciones, colores, texturas, relieves, formatos y características físicas.

De modo que el Vibrado de Escofet no tiene nada que ver con un material que surge de

una maquinaria de prensas automáticas, mostrándose demasiado a menudo como aberración del maquinismo.

El diseño industrial, desarrollado en la casa Escofet como departamento independiente de las fábricas conlleva la audacia constante de forzar las posibilidades del hormigón como material y, al mismo tiempo, las del proceso productivo.

El producto concebido como objeto industrial diseñado requiere una tecnología propia de moldes como continuación al moldeado, así como la construcción de trepas para la producción de los mosaicos multicolores; requiere también el test regular de laboratorio para las nuevas composiciones. Estas composiciones se elaboran con el antiguo oficio de combinar de forma apropiada colores, cementos y áridos.

El diseño industrial, además, no es una tarea encerrada en sí misma sino que tiene su origen en el diálogo con la arquitectura y atendiendo las necesidades de la construcción.

Esta posibilidad de conexión con la arquitectura se ve potenciada donde el proyecto arquitectónico de los pavimentos tiene más importancia: los Espacios Urbanos. Así, el tratamiento del plano horizontal o Pavimento exterior —que, por otra parte, requiere unos niveles técnicos más elevados que el pavimento para interiores de viviendas— se convierte en un intercambio de propuestas globales entre el



Factoria en Barcelona. 1886-1978.

The factory in Barcelona. 1886-1978.

Usine a Barcelona. 1886-1978.



Factoria en Martorell (Barcelona).

The Factory in Martorell. (Barcelona).

Usine à Martorell (Barcelona).

proyectista y la oficina de proyectos de Escofet hasta el diseño de la pieza concreta. Paralelamente, se define de forma conveniente el pavimento para espacios interiores con funciones muy específicas como hospitales, entidades, polideportivos, industrias, piscinas.

Pero el uso del hormigón como material noble sobrepasa el campo del pavimento. El hormigón moldeado tiene unas posibilidades escultóricas y expresivas por su naturaleza monolítica y sus cualidades plásticas. Además aporta la liberación de las formas, los volúmenes, la textura y el color.

Es así como la casa Escofet a principios de los 70 inicia la nueva actividad del Hormigón arquitectónico para los cerramientos de fachadas que es el subsistema visible y exterior que constituye la piel del edificio. Cooperó con el proyecto arquitectónico, como oficina técnica, en la definición de las piezas o paneles de fachada, su modulación, las juntas, los anclajes y las texturas. Diseño de la descomposición de la fachada, diseño arquitectónico y aportación industrial de racionalidad, de maleabilidad, de uniformidad del producto y seguridad técnica.

De este modo aparece también la nueva actividad del Mobiliario urbano de hormigón. Complemento de los pavimentos exteriores, consecuencia del knowhow de tecnología de moldes del hormigón vibrado y armado para paneles de fachadas.

Los elementos del mobiliario urbano como diseño de volumen y funcionalidad tienen que ser coherentes con el paisaje urbanístico y su proyecto arquitectónico. Elementos de mobiliario urbano, que están constituidos tanto por bancos, fuentes, taludes, jardineras, alumbrado, barreras urbanas, como por elementos que forman parte de la arquitectura del edificio —las grandes jardineras de La Vaguada— o arquitectura del espacio —vallas arquitectónicas.

Dentro de las posibilidades que nos ofrece el material, contamos también con complementos moldeados de hormigón que resuelven completamente el acabado de un proyecto: zócalos, escalinatas, remates de piscina, bordillos, escudetes, registros.

Un amplio abanico de productos industriales y elementos arquitectónicos o constructivos desde el prefabricado miniformato como el adoquín de 12 x 12 x 6 cms. hasta el gran panel de fachada de más de 20 m².

Escofet, en su centenario, continúa siendo expresión de una filosofía cuyos rasgos principales son una prioritaria atención al producto de calidad como objeto de diseño, catálogo abierto por su vinculación con la arquitectura y la construcción, competitividad en el mercado.

Escofet es background técnico o laboratorio industrial, producto cultural desarrollado en cada contexto o mercado. Escofet es

servicio (diseño, proyectos, oficina técnica, obras, laboratorio, asesoramiento técnico), proximidad a los problemas de los proyectistas y los constructores; es presencia directa y solvente en los mercados más amplios, es audacia exportadora.

En la región industrial de Barcelona, Escofet es, hoy, modesto exponente de la fértil simbiosis entre arte e industria, de un quehacer que representa la continuación de la filosofía fundacional de 1886.

Escofet, voluntad de continuidad, tras el desafío de las Exposiciones Universales de 1888-1929, recoge hoy el nuevo reto de la Barcelona Olímpica 1992.

E. F. E.
Director General



Pavimento y mobiliario urbano Canet Plage (France). Banco neutral que remarca la horizontalidad del proyecto. Arch: Pierre Raoux y fundación Vasarely.

Pavement and urban furniture at Canet Plage (France). Neutral bench to underline the horizontal nature of the project. Arch: Pierre Raoux and fundación Vasarely.

Pavement et Mobilier Urbain Canet Plage (France). Banc conçu de manière à ne pas affecter l'horizontalité du projet. Arch: Pierre Raoux avec fundación Vasarely.

What Escofet offers today's market

Since 1939 our production of moulded paving tiles has continued in a simplified line of single-coloured tiles or in revivals of old designs such as "Chinela" and the "Holy Crosses".

The progressive disappearance of the multicoloured hand-crafted tiles which were the company's trademark during the first third of its existence was due to both financial pressures and evolving artistic tastes. In addition, the moulded paving tiles were formed of a cement mortar, that is, a cement agglomerated with fine granular solids, although, a fine, light mortar.

The search for a material with better physical characteristics than compressible mortar led to the development of concrete

as a paving material. Mortar-like, it contains larger granules and the compaction of this material, besides pressing, requires vibration, with a subsequent grinding and polishing. Thus Vibrato appeared in Spain for the first time in the 1950s, in the European vanguard. Despite the cultural and technological isolation of the dictatorial period, in 1950 Escofet constructed its first semi-automatic machines in its own machine shop. After these, the company went on to automatic machines in a great leap towards increased production capacity and industrial rationalisation.

The predominance of the Italian automatic machinery gave the name "Terrazzo" to a whole generation of concretes manufactured by paving industries but within this

denomination existed a huge disparity in terms of criteria for quality.

In contrast, the Vibrato produced by Escofet continued the founders idea of maximizing the inherent nobility of a material, be it mortar or concrete. The concrete Vibrato in Escofet's hands was not simply a material produced from the highest quality materials by the best technical means available but became an Industrial Design Product, the norm at Escofet.

The technological postwar leap was inspired by Josep M.ª Farré-Escofet, successor to Emili Farré. Now we are dealing with the most industrially wide-ranging management in the firm's history which continued giving attention to and putting stress on design,



El hormigón, instrumento de la plasticidad de un proyecto arquitectónico o escultórico. Friso del escultor Subirachs. Barcelona.

Concrete handled in a plastic form in an architectural and sculptural project, a frieze by the sculptor Subirachs. Barcelona.

Le béton, instrument de la plasticité d'un projet architectonique. Frise du sculpteur Subirachs.

developed within the company by Jordi Ros, the industrial designer who set up a school within the firm.

The paving families and new models which appeared and were successively registered revealed the remarkable potential of concrete for paving from the points of view of composition, colours, textures, surface-relief, formats and physical characteristics.

So it is that Escofet's Vibrato bears no relation to that product of the automatic presses which is too often seen, the industrial aberration.

The Escofet Industrial Design Department, functioning independently of the works, is

constantly pushing back the frontiers of both the production of concrete tiles and of the concrete itself.

The concept of product as Industrial Design requires an in-house technology both for mould-making as a consequence of the moulding, as well as the construction of patterns or metal guides for the production of multi-coloured tiles. It also requires regular laboratory testing of new compositions, these latter produced by the old trade-skill of suitable mixes of colourants, cements and aggregates.

In addition, industrial design is not a self-contained job but rather one that is generated in the dialogue with architecture with the needs of the construction in mind.

This inter-relationship with architecture is seen most clearly where the architectonic nature of the paving is most pronounced: in urban spaces. Here, the treatment of the horizontal plane, the exterior pavement, a treatment which also demands technique superior to that needed for indoor flooring, becomes an exchange of overall proposals between the planner and Escofet's Design Department until the project design takes place. In the same way, we generate specific-purpose interior paving, such as for hospitals, sports complexes, factories and swimming pools.

The use of concrete as a noble material is not, however, limited to paving. Moulded concrete offers sculptural and expressive options, thanks to its monolithic nature and

its plastic qualities. It can bring new freedom to form, volume, texture and colour.

So it came about that, in the early 1970s, Escofet undertook the production of Architectural Concrete for sheathing façades, the visible, external subsystem that forms a building's skin. Escofet cooperates with the architectural project as a technical assessor in defining the tiles or façade panels, their modules, joins, fixings and textures. The office also handles the design of the façade breakdown, architectural design and such important industrial aspects as rationality, malleability, product uniformity and technical safety.

So too came about Escofet's entry into the new market of concrete Urban Furniture, both as a natural complement of the paving and as a consequence of the firm's experience with the technology of vibrated concrete moulds and reinforced concrete façade panels.

In terms of volume form and function, urban furnishings have to fit in with their urban surroundings as well as the architectural project. These furnishings include such items as benches, raised banks, plant containers, lighting and walls as well as the component parts of the architecture itself — witness the large plant holders in La Vaguada — or space definers such as architectonic fences.

Within the range of possibilities offered by this material we include prefabricated concrete complements which serve to totally

finish off a project: baseboards, stairways, swimming pool surrounds, walls, dividing curb-trim, tree-surrounds and grilles.

A wide range of industrial and architectural or constructional elements are available, running from the small format prefab 12 x 12 x 6 cm. tiles to the large scale façade panels of more than 20 m².

On its centenary Escofet continues as the expression of a philosophy whose principle features are the priority of quality design, a product range closely tied to the world or architecture and construction, and competitiveness in the marketplace.

Escofet means industrial experience, both in manufacturing terms and in the laboratory, and an elegant product appropriate to each context or market.

Escofet means service: design department, planning, technical office, works, laboratory, technical assessment.

Escofet means understanding of the planners' and builders' problems.

Escofet means a direct, working presence in the widest markets.

Escofet means export vitality.

Located in Barcelona's industrial belt, Escofet today is an exponent of the fertile symbiosis between art and industry, of a job which proudly continues the philosophy of the founders in 1886.

In a spirit of continuity with the past and following the tradition of the World Fairs of 1888-1929, Escofet today takes up the challenge of the Barcelona Olympics of 1992.

E. F. E.
General Manager



Cerramiento en grandes paneles prefabricados para TV-3. St. Just Desvern (Barcelona).

Sheathing in large prefabricated panels for TV-3 in St. Just Desvern (Barcelona).

Mise en place de grands panneaux préfabriqués pour les façades des bâtiments de TV3. St. Just Desvern (Barcelona).



Moldeado componiendo jardinera. Central nuclear de Vandellòs (Tarragona).

Precast plant-holder. Vandellòs Nuclear Powerplant (Tarragona).

Pièces moulées types, composant ici une jardinière. Centrale nucléaire de Vandellòs (Tarragona).

L'offre de la maison Escofet de nos jours

Après 1939, la production du carreau mosaïque se poursuit dans une ligne plus simple, de pièces d'une seule couleur ou qui recupèrent des formats anciens comme ceux de la «xineja» ou de «santes creus». Jusqu'à l'arrêt de sa fabrication.

La disparition progressive des réalisations artisanales de plusieurs couleurs durant le premier tiers de la vie de l'entreprise est conditionnée par des raisons économiques et par l'évolution des courants artistiques. D'autre part, le mosaïque en tant que matériau est un mortier de ciment, c'est à dire un agrégat de ciment avec des sables fins. Mortier, très riche en granulats à l'aspect brillant et de faible granulométric.

La recherche pour l'obtention d'un matériau avec de meilleures caractéristiques physiques que le mortier de mosaïque conduit à l'utilisation du béton comme matériau pour les pavements. Le béton, tout en étant proche du mortier, a une granulométrie de sables de dimensions plus grandes. Le compactage de ce béton demande, en plus du pressage, un traitement de vibration et un procédé, postérieur de dégrossissage et de polissage. Pour ces raisons, apparaît le Vibrato, aux alentours des années cinquante, en primeur en Espagne et dans la ligne de l'avant-garde européenne. Malgré l'isolement technologique et culturel de l'étape autarcique, en 1950 Escofet construit dans son atelier métallurgique les premières machines semi-automatiques. Puis de ces machines-là, la maison passe aux machines automatiques et fait ainsi un saut notable

d'un point de vue de la rationalisation industrielle et de la capacité productive.

Le protagonisme de l'industrie italienne dans le champ de la machinerie automatique diffuse la dénomination de «Terrazo» à toute une génération de bétons fabriqués pour des industries de pavements dans une grande disparité des critères de qualité.

A l'opposé, le Vibrato d'Escofet suit la ligne établie à la fondation de la maison, à savoir parfaire la noblesse du matériau, qu'il s'agisse de mortier comme de béton. Le Vibrato de Béton n'est pas seulement un matériau dérivé d'un système de production et de composition de meilleures

caractéristiques techniques, de la main d'Escofet, mais encore un produit dérivé d'une conception du Design industriel, souci constant de la maison Escofet.

Le bond technologique de l'après-guerre mené à bien par Josep M. Farré-Escofet, à la suite d'Emili Farré —dans la période la plus industrielle et la plus étendue dans l'histoire de la maison d'un point de vue de la gestion— maintient le souci et la mise en avant du design développé au sein même de l'entreprise par la dessinateur industriel Jordi Ros, qui par ailleurs fait école.

Les familles de pavements et les nouveaux modèles successivement enregistrés révèlent les grandes possibilités du béton dans la fabrication de pavements, aussi

bien quant à la composition que quant à la couleur, la texture, le relief, le format et les caractéristiques physiques.

Ainsi le Vibrato d'Escofet n'a rien à voir avec un produit surgi d'une machinerie de presses automatiques, qui apparaît bien souvent comme une aberration de "l'industrialisme" ou du machinisme.

Le design industriel, développé par la maison Escofet dans un département indépendant des usines, suppose une constante audace pour dépasser les possibilités des procédés de production et celles du béton en tant que matériau.

Le produit conçu comme un objet industriel

du point de vue du design exige une technologie propre de moulage, et la construction de grilles pour la production des carreaux mosaïque multicolores, ainsi qu'un test régulier en laboratoire pour les nouvelles compositions. Ces dernières s'élaborent selon la pratique ancienne de la combinaison orthodoxe de couleurs, de ciments et de sables.

Le design industriel, par ailleurs, n'est pas un travail refermé sur lui-même mais au contraire, il prend naissance à travers le dialogue avec l'architecture et en répondant aux nécessités de la construction.

Cette possibilité de connexion entre

l'architecture et le design industriel prend toute sa valeur là où le projet architectonique des pavements est le plus important, à savoir dans les espaces urbains. Ainsi le traitement du plan horizontal ou pavement extérieur —qui exige un niveau technique plus élevé que les pavements intérieurs des habitats— produit un échange de propositions entre les prescripteurs et le bureau d'étude de la maison Escofet jusqu'au design concret de la pièce. D'autre part le pavement approprié aux espaces intérieurs est défini selon des critères bien spécifiques selon qu'il s'agisse d'hôpitaux, de complexes sportifs, d'industries ou de piscines...

Par ailleurs l'utilisation du béton en tant que



Pavimento, peldaños y registros. Polígono Antigona. Montpellier (France). Arch: Ricardo Bofill.

Pavimento y mobiliario urbano. Andorra la Vella (Andorra). Arch: Aixas, Farré, Dorca i Orobitg.

Paving, treads and risers and searches. Antigona polygonal. Montpellier (France). Arch: Ricardo Bofill.

Pavement and urban furniture. Andorra la Vella (Andorra). Arch: Aixas, Farré, Dorca and Orobitg.

Dallages, marches et caniveaux. Polígono Antigona. Montpellier (France). Arch: Ricardo Bofill.

Pavement et Mobilier Urbain. Andorra la Vella (Andorra). Arch: Aixas, Farré, Dorca et Orobitg.



Pavimento y mobiliario urbano en las entradas principales del Aeropuerto Internacional de Riyadh (Arabia Saudita). Arch: H.O.K. (U.S.A.) Surveyor: Bechtel.

Pavement and urban furniture at the main entrance to the Riyadh International Airport. (Saudi Arabia). Arch: H.O.K. (U.S.A.) Surveyor: Bechtel.

Pavement et mobilier urbain des entrées principales de l'Aéroport International de Riyadh (Arabie Saoudite). Arch: H.O.K. (U.S.A.) Surveyor: Bechtel.

matériau noble dépasse le champ des pavements. Le béton présente des possibilités de façonnage expressives du fait de sa nature monolithique et de ses qualités plastiques. Le béton permet la libération des formes, des volumes, de la texture et de la couleur.

C'est ainsi qu'au début des années 70 la maison Escofet déploie une nouvelle activité, celle du béton architectonique pour la fermeture des façades, sous-système visible et extérieur qui constitue la peau de l'édifice. Au niveau du projet architectonique, elle collabore, en tant que bureau technique, à la définition des pièces ou panneaux de façades, à leur modulation, à l'étude des jointures, des enclaves et des textures. Design de la composition de la façade, design architectonique et apport industriel de rationalité, de malléabilité, cadence, uniformité des produits, et sécurité technique.

C'est ainsi qu'apparaît également la nouvelle activité de mobilier urbain en béton. Complément des pavements extérieurs, conséquence du Know-how de la technologie des moules de béton vibré et armé pour les panneaux de façades.

Les éléments du mobilier urbain en tant que design ouvert de volume et de fonctionnalité doivent offrir une certaine cohérence avec le paysage urbain et le projet architectonique de l'espace ouvert. Ces éléments urbains sont constitués aussi bien par des bancs que des fontaines, des talus, des jardinières, des lampadaires, des barrières urbaines et

aussi par des éléments qui appartiennent à l'architecture de l'édifice — les grandes jardinières de La Vaguada — ou à l'architecture de l'espace — palissades architectoniques.

Il y a aussi les compléments façonnés en béton qui résolvent les problèmes de finition d'un projet, qu'il s'agisse de socles, marches, bords de piscine, petits murs, bordure, déchaussements, plaques.

Tout un éventail de produits industriels et d'éléments architectoniques ou constructifs depuis le préfabriqué de petit format avec le pavé de 12 x 12 x 6 cms. jusqu'aux grands panneaux de façade de plus de 20 m². Cent ans après sa fondation, la maison Escofet continue avec la même philosophie, celle d'une attention prioritaire pour le produit de qualité en tant qu'objet de design, celle d'un catalogue ouvert de produits liés au monde de l'architecture et de la construction, celle d'une compétitivité sur le marché.

Escofet, c'est le background technique ou laboratoire industriel, c'est le produit culturel selon le contexte ou le marché. Escofet, c'est un service (design, projets, bureau technique, œuvres, laboratoire, conseil technique), une connaissance des problèmes des prescripteurs et des constructeurs, c'est aussi une présence directe et solvable sur les marchés les plus vastes, c'est l'audace dans l'exportation.

Dans le créatif bassin méditerranéen et

dans la région de Barcelone, de nos jours, Escofet est une modeste illustration de la fertile symbiose entre les arts et l'industrie, d'une manière de faire qui se situe dans la ligne philosophique de sa fondation en 1886.

Escofet, dans sa volonté de continuité, après le défi de l'Exposition Universelle de 1888-1929, relève aujourd'hui un nouveau défi: celui de la Barcelone Olympique de 1992.

E. F. E.
Directeur Général



Jardinières autoportantes de hormigón visto. Centro Comercial. Madrid. Dr. Artístico Cesar Manrique. Arqto: J.A. Rodrigo.

Self-supporting plant-holders in rough-Shopping Centre. Madrid. Dtor. Art. C. Manrique. Arch: J.A. Rodrigo.

Jardinières auto-porteuses en béton sablé. Centre Commercial. Madrid. Dtor. Art. C. Manrique. Arch: J.A. Rodrigo.

Escofet®

**Pavimentos
urbanos**

**Urban
pavements**

**Pavements
urbains**

Adoquín pétreo

El adoquín natural es una piedra labrada en forma prismática que sirve para empedrados y otros usos.

Habitualmente utilizado para el tránsito de vehículos de tracción animal, su superficie irregular no resultaba inapropiada.

El adoquín pétreo de Escofet se propone recuperar el lenguaje y la función urbana del adoquín natural —como pavimento flexible a anchuras reducidas y a registros, resistente al tránsito rodado— con una superficie expuesta que sea apropiada, asimismo, para el tránsito peatonal.

La calidad estética de la superficie texturada y el biselado perimetral requiere alejarse del tipo de producción del adoquín resistente autoblocante, aunque asegurando mediante una alta presión de moldeo y el espesor adecuado, una elevada resistencia a la compresión.

El adoquín pétreo de hormigón resuelve, mediante patente de invención n.º 535.300, la producción masiva de este elemento asegurando su suministro regular.

Según el Modelo de Utilidad n.º 280.194, este elemento de pavimentación «mantiene una similitud de aspecto con los adoquines comunes, aunque estando dotado de un dimensionado uniforme y poseyendo unas buenas propiedades de resistencia, especialmente con respecto a la abrasión, y también para el descantillado de sus bordes». Se caracteriza por «un cuerpo troncopiramidal invertido, con sus paredes en suave inclinación, y cuyas bases superior e inferior son de forma rectangular».

Petrous paver

The traditional paver is a rock which has been worked into the form of a prism for paving and other uses. Its irregular surfaces were well-suited to the passage of animal-drawn vehicles.

Escofet's petrous paver is intended to revive the urban function as well as the feeling of the traditional stone —a paving form both adaptable to narrow spaces and long-wearing— at the same time offering an exposed surface suitable for pedestrian traffic.

The aesthetic quality of the textured surface and its bevelled edges require a mode of production different from that of the hard-wearing, inter-locking concrete paver, while guaranteeing a high level of incompressibility due to both the necessary density and high mould pressure.

The hardened concrete petrous paver has solved the problem of mass-production by means of a patented process (Pat. N.º 535.300), thus assuring its steady supply.

According to Utility Model N.º 280.194, this paving stone "maintains a common appearance with the traditional paver, while being of uniform dimensions and of a hard-wearing nature, especially with regards to abrasion, as well as for its bevelled edges". It is characterized by "an inverted pyramidal body, with gently sloping sides and rectangular ends".

Pavé pierreux

Le pavé naturel est une pierre travaillée, en forme de prisme. Sa surface irrégulière était assez appropriée à la circulation de véhicules de traction animale pour laquelle il était traditionnellement utilisé.

Avec la pavé pierreux, Escofet propose de récupérer le nom et la fonction urbaine du pavé naturel, pavement qui peut s'adapter à des largeurs réduites, ainsi qu'aux bouches d'égout. Il résiste bien à la circulation de véhicules et, en même temps, du fait de sa surface régulière, il répond aux exigences de la circulation piétonnière.

La qualité esthétique de sa surface, sa texture et le biseautage du périmètre, demandent un type de production plus soigné que celui du pavé résistant autoblocant, tout en assurant, au moyen d'une haute pression de moulage, d'une épaisseur et d'une composition appropriées, une haute résistance mécanique.

Le pavé pierreux en béton résout, par le brevet d'invention n.º 535.300 (Espagne), le problème de la production massive de cet élément, et assure un approvisionnement régulier.

Selon le modèle d'utilité n.º 280.194 (Espagne), ce type de pavement « conserve sa ressemblance avec les pavés courants tout en présentant des dimensions uniformes et de bonnes propriétés de résistance, particulièrement à l'abrasion, ainsi qu'à l'écaillage de ses bords ». Il se caractérise par un « corps troncopiramidal renversé, aux faces légèrement inclinées et dont les bases supérieure et inférieure sont rectangulaires ».

Adoquín pétreo de 18 x 12 x 7 cms.

Adoquín fabricado por compactación, bajo especial vibración y alta presión, de dos hormigones de singular composición. El de la superficie de uso se presenta texturado por reproducción del picado tradicional en el labrado de la piedra. Pavimento texturado antideslizante concebido para utilización en exteriores bajo condiciones de uso muy severas.

A la amplia gama de entonaciones pétreas y libres se aúna la garantía de permanencia de la tonalidad por la excepcional compactación de este hormigón de escasa permeabilidad.

Especificación: Adoquín de Vibrazolit Pétreo de 18 x 12 x 7 cms. en color.... Con una resistencia a rotura a compresión de 350 kgs/cm², controlada por ensayo de una probeta de 5 x 5 x 5 cms. por corte, del núcleo de la pieza; con un desgaste máximo de superficie de 1mm. en vía húmeda con carborundum y con un coeficiente de absorción máximo de agua del 4,5 % en el material de cara vista que tendrá un espesor mínimo de 25 mm. Los ensayos de desgaste corresponden a un recorrido de 250 m.l. de la plataforma y con un previo aplanado de las superficies en relieve. Las tres características citadas conforme ensayos con la normativa oficial vigente.

Petrous paver - 18 x 12 x 7 cms

A paver manufactured by compaction, under conditions of special vibration and high pressure, of two concretes of singular composition. That of the user surface is textured to reproduce the traditional chisel marks. It is an anti-skid, textured paving designed for exterior use under the toughest conditions.

To the wide range of stone and other tones is added the guarantee of colour-fastness thanks to the exceptional compactness of this almost impermeable concrete.

Specifications: Paver Stony Vibrazolit of 18 x 12 x 7 cms. in composition ... With a resistance to cracking under pressure of 350 kgs/cm², controlled by testing cores of 5 x 5 x 5 cms. from the centre of the block. With a maximum surface wear of 1 mm. wet-ground with carborundum and with a maximum water-absorbance co-efficient of 4.5 % on the visible face which will have a minimum thickness of 25 mm. The abrasion test are done on a 250 m. platform run after the relief surfaces have been flattened. The three characteristics mentioned are done under testing conditions as currently established by the official norms.

Pavé Pierreux de 18 x 12 x 7 cms.

Pavé fabriqué par pressage, sous vibration spéciale et haute pression de deux bétons de composition particulière. Celui de la couche d'usure présente une texture obtenue par la reproduction du picage traditionnel dans le travail de la pierre. Pavement d'une texture antidérapante conçu pour être utilisé à l'extérieur dans des conditions très dures d'usage.

Ce béton, de perméabilité très réduite, présente l'ample gamme des teintes de la pierre naturelle, dont les tons ne changent pas grâce à sa compacité.

Description: Pavé de Vibrazolit Pierreux de 18 x 12 x 7 cms. de couleur ... présentant une résistance à la rupture sous compression de 350 bars contrôlée par des essais en éprouvette de 5 x 5 x 5 cm. par coupe du noyau de la pièce; d'une résistance à l'usure, par abrasion au sable, avec une empreinte dans la surface d'utilisation d'un disque vertical en acier effectuant 75 rotations, d'un maximum de 24 mm. Un coefficient maximum d'absorption d'eau du 4,5 % pour le matériau de la face visible qui aura une épaisseur minimum de 25 mm. Les trois caractéristiques citées ci-dessus ont été testées suivant les normes en vigueur.



Barcelona. Avenida Gaudí.
Argto. Màrius Quintana.
Paseo que une dos obras modernistas:
Hospital Sant Pau y Sagrada Família.

Barcelona. Avenida Gaudí.
Architect. Màrius Quintana.
Walkway joining two Art Nouveau structures,
the Hospital Sant Pau and the Sagrada Família.

Barcelona. Avenue Gaudí.
Architecte: Màrius Quintana.
Avenue qui unit deux œuvres de l'Art
nouveau: l'Hôpital Sant Pau et la Sagrada Família.



301-DING.1 18 x 12

Paver Escofet

El paver Escofet, por su concepción, formato y espesor, es un pavimento de espacio público «salón», capaz de soportar tráfico pesado eventual.

Admite carga de rueda de 900 kg. por lo que es idóneo para zonas peatonales con tránsito rodado de servicios, ya sea de abastecimiento regular o de emergencia.

Lo forman piezas paralelepípedas con aristas vivas, fabricadas en hormigón vibrado y prensado a alta presión; desbastándose, en taller, por su cara vista.

Al desbastarlo, se descubre la composición de este hormigón especial, apreciándose el corazón del material. Es decir, la apariencia y expresión del aglomerado es fidedigna, al desvelar su propia composición.

Los pavers propuestos se fabrican en su cara vista en hormigón granítico y en hormigón basáltico. Los cementos P-450 aglomeran agregados de alta resistencia al desgaste como el granito o el basalto en curvas granulométricas apropiadas.

El formato en 31 x 10 permite varias composiciones originando distintos diseños según el propósito del proyectista.

Los variados diseños, que permite el formato, pueden ampliarse, si se utilizan combinadamente, para un mismo proyecto, piezas en hormigón granítico y piezas en hormigón basáltico.

El formato prevé, aunque no es inevitablemente vinculante, juntas de 0,5 cms. que se rellenan con arenilla fina, en algunos casos mezclada con cemento en seco. Las juntas, además de ser constructivas, aportan al pavimento la función de antideslizante.

La formación y composición del material aseguran un comportamiento óptimo en el tiempo. Por el tránsito, gradualmente, se afina la superficie del pavimento dándole el aspecto de un bruñido natural matizado y nitido.

Escofet paver

The Escofet Paver, by its design, form and weight, is a paving surface for public showrooms and halls, capable of withstanding heavy traffic.

It allows for wheeled carriers of almost 900 kgs. and is thus suitable for pedestrian zones with wheeled service traffic, whether on an emergency or regular supply basis.

It is made up of parallelepiped pieces with sharp edges, manufactured of vibrated concrete set at high pressure and grounded on the upper layer in the workshop.

It is this rough polishing which reveals the composition of this special concrete and allows us to appreciate the heart of the material; that is, the appearance and

expression of the agglomerate honestly discloses its own composition.

The visible face of these Pavers is manufactured in granitic and basaltic concrete. The P-450 cements are wear-resistant agglomerates like granite or basalt with suitable granulometric curves.

The 31 x 10 format allows for various combinations, giving rise to different designs according to the needs of the user. The number of these designs can be increased if pavers of granitic concrete are used in combination with the pavers of basaltic concrete in the same project.

The format assumes, though it does not enforce, joints of 0.5 cms. to be filled with

fine sand, in some cases mixed with dry cement. These joints, apart from being constructive, serve an anti-slip function.

The formation and composition of the material guarantees the optimum response over time. Normal wear gradually polishes the surface to a clean, natural, burnished patina.

Pavé Escofet

Le «pavé» Escofet, par sa conception, son format et son épaisseur, est un pavement d'espace public «salon», capable de supporter éventuellement une circulation de lourdes charges.

Il admet des charges de roues de presque (900 Kgs), ce qui le rend apte aux zones piétonnières avec une circulation de véhicules assurant soit des services d'approvisionnement régulier, soit des services d'urgence.

Il est formé par des pièces parallélépipédiques à arêtes vives, fabriquées en béton vibré et pressé à haute pression et dont la couche d'usure est dégrossie en atelier. Ce dégrossissage met à découvert la composition de ce béton spécial, laissant voir le cœur du matériau. L'aspect de l'agrégat est révélateur de la qualité de sa composition.

La couche d'usure des pavés proposés, est fabriquée en béton granitique et en béton basaltique. Des agrégats hautement résistants à l'usure tels que le granite ou le basalte sont agglomérés avec des ciments CPJ-55R, avec des courbes granulométriques appropriées.

Le format 31 x 10 facilite, aux prescripteurs, la conception et la réalisation de différentes compositions.

Les dessins, que le format permet, peuvent être agrandis si, pour un même projet, on combine entre elles des pièces en béton granitique et des pièces en béton basaltique.

Le format prévoit, sans que ce soit obligatoire, des joints de 0,5 cms. qui sont remplis par du sable fin parfois mélangé avec du ciment sec. Ces joints qui interviennent dans la construction, ont, en outre, une fonction antidérapante.

La composition et la technique de fabrication du matériau assurent un bon vieillissement. La circulation affine graduellement la surface du pavement et lui donne un brillant naturel nuancé et net.



Barcelona. Plaza Cucurulla y c/. Portaferrissa.
Arqts. Josep Alemany y Jordi Cirici.

Barcelona. Plaza Cucurulla and c/. Portaferrissa.
Archs. Josep Alemany and Jordi Cirici.

Barcelona. Place Cucurulla et rue Portaferrissa.
Arch.: Josep Alemany et Jordi Cirici.



Barcelona. Plaza Cucurulla y c/. Portaferrissa.
Arqts. Josep Alemany y Jordi Cirici.

Barcelona. Plaza Cucurulla and c/. Portaferrissa.
Archs. Josep Alemany and Jordi Cirici.

Barcelona. Place Cucurulla et rue Portaferrissa.
Arch.: Josep Alemany et Jordi Cirici.

Paver Escofet 31 × 10 × 6,5 cms.

Elementos de hormigón fabricados mediante excepcional compactación de dos dosificaciones distintas de material. La de la cara vista, con una composición singular que le confiere una elevada resistencia al uso debido a sus características de impermeabilidad y dureza ante la abrasión. Se presenta trabajado por pulido basto de muela de carborundum, para dejar a la vista el aglomerado del material. La función antideslizante se logra por efecto de la colocación con juntas de 5 mms. de anchura que se rellenan con arena o mortero.

La dosificación de la superficie de uso puede ajustarse a cualquier tonalidad de color, correspondiendo la especificación que sigue a los «pavers» en hormigón granítico y basáltico.

Especificación: Paver Escofet de 31 × 10 × 6,5 composición... con una resistencia a rotura por flexotracción de 75 bars por cara vista y 60 bars por dorso. Con una resistencia a compresión de 400 kgs/cm². Con una resistencia a la abrasión de 1,1 mms. en vía húmeda con carborundum por la superficie vista, cuyo material tendrá un coeficiente de absorción máximo del 5,5 % para una cara vista con un espesor mínimo de 20 mms. Los ensayos de desgaste corresponden a un recorrido de 250 m.l. de la plataforma.

Escofet paver 31 × 10 × 6.5 cms.

Concrete elements manufactured by extraordinary compaction of two different proportions of material. That of the visible face, with an unusual composition giving it high wear-resistance thanks to its near impermeable characteristics and its abrasion-resistance is then polished with a heavy grit carborundum wheel to expose the agglomerate to view. Its anti-skid properties are gained by the effect of 5 mm. wide joints filled with sand or mortar.

The composition of the usable surface may be adjusted for any colour tone as the following specification shows for the Paver in granitic and basaltic concrete.

Specification: Escofet Paver of 31 × 10 × 6.5 cms. in composition with a resistance to breaking by flexing of 75 bars on the upper layer and 60 bars on the back. With a compression resistance of 400 kgs/cm². With abrasion resistance of 1.1 mms. wet-ground with carborundum on the visible surface, its material has a maximum co-efficient of absorption of 5.5 % on the upper layer with a minimum thickness of 20 mms. The abrasion tests are done on a 250 m platform run.

Pavé Escofet 31 × 10 × 6,5 cms.

Éléments de béton fabriqués au moyen d'un pressage exceptionnel de deux couches de béton de composition différentes. Celui de la couche d'usure est d'une composition qui lui confère une haute résistance à l'usure, du fait de ses caractéristiques d'imperméabilité et de dureté devant l'abrasion. Il est travaillé par un ponçage grossier avec une meule de carborundum afin de laisser à découvert l'agregat du matériau. La présence de joints de 5 mm. de largeur remplis avec du sable ou du mortier assure la fonction antidérapante.

Le dosage de la surface d'usure peut adopter n'importe quelle tonalité de couleur, la description qui suit correspond au «pavé» en béton granitique et basaltique.

Description: Pavé Escofet de 31 × 10 × 6,5 composition... présentant une résistance à la rupture par flexotracción de 75 bars pour la couche d'usure et de 60 bars pour le revers, et une résistance à la compression de 400 bars. D'une résistance à l'usure, par abrasion au sable, avec une empreinte dans la surface d'utilisation d'un disque en acier vertical effectuant 75 rotations d'un maximum de 26 mm. Un coefficient maximum d'absorption de 5,5 % pour une couche d'usure d'une épaisseur minimum de 20 mm.

Paver Escofet 31 × 10 × 6,5 cms.

Elementos de hormigón fabricados mediante excepcional compactación de dos dosificaciones distintas de material. La de la cara vista, con una composición singular que le confiere una elevada resistencia al uso debido a sus características de impermeabilidad y dureza ante la abrasión. Se presenta trabajado por pulido basto de muela de carborundum, para dejar a la vista el aglomerado del material. La función antideslizante se logra por efecto de la colocación con juntas de 5 mms. de anchura que se rellenan con arena o mortero.

La dosificación de la superficie de uso puede ajustarse a cualquier tonalidad de color, correspondiendo la especificación que sigue a los «pavers» en hormigón granítico y basáltico.

Especificación: Paver Escofet de 31 × 10 × 6,5 composición... con una resistencia a rotura por flexotracción de 75 bars por cara vista y 60 bars por dorso. Con una resistencia a compresión de 400 kgs/cm². Con una resistencia a la abrasión de 1,1 mms. en vía húmeda con carborundum por la superficie vista, cuyo material tendrá un coeficiente de absorción máximo del 5,5 % para una cara vista con un espesor mínimo de 20 mms. Los ensayos de desgaste corresponden a un recorrido de 250 m.l. de la plataforma.

Escofet paver 31 × 10 × 6.5 cms.

Concrete elements manufactured by extraordinary compaction of two different proportions of material. That of the visible face, with an unusual composition giving it high wear-resistance thanks to its near impermeable characteristics and its abrasion-resistance is then polished with a heavy grit carborundum wheel to expose the agglomerate to view. Its anti-skid properties are gained by the effect of 5 mm. wide joints filled with sand or mortar.

The composition of the usable surface may be adjusted for any colour tone as the following specification shows for the Paver in granitic and basaltic concrete.

Specification: Escofet Paver of 31 × 10 × 6.5 cms. in composition with a resistance to breaking by flexing of 75 bars on the upper layer and 60 bars on the back. With a compression resistance of 400 kgs/cm². With abrasion resistance of 1.1 mms. wet-ground with carborundum on the visible surface, its material has a maximum co-efficient of absorption of 5.5 % on the upper layer with a minimum thickness of 20 mms. The abrasion tests are done on a 250 m platform run.

Pavé Escofet 31 × 10 × 6,5 cms.

Éléments de béton fabriqués au moyen d'un pressage exceptionnel de deux couches de béton de composition différentes. Celui de la couche d'usure est d'une composition qui lui confère une haute résistance à l'usure, du fait de ses caractéristiques d'imperméabilité et de dureté devant l'abrasion. Il est travaillé par un ponçage grossier avec une meule de carborundum afin de laisser à découvert l'agregat du matériau. La présence de joints de 5 mm. de largeur remplis avec du sable ou du mortier assure la fonction antidérapante.

Le dosage de la surface d'usure peut adopter n'importe quelle tonalité de couleur, la description qui suit correspond au «pavé» en béton granitique et basaltique.

Description: Pavé Escofet de 31 × 10 × 6,5 composition... présentant une résistance à la rupture par flexotracción de 75 bars pour la couche d'usure et de 60 bars pour le revers, et une résistance à la compression de 400 bars. D'une résistance à l'usure, par abrasion au sable, avec une empreinte dans la surface d'utilisation d'un disque en acier vertical effectuant 75 rotations d'un maximum de 26 mm. Un coefficient maximum d'absorption de 5,5 % pour une couche d'usure d'une épaisseur minimum de 20 mm.



365/NG.B.1 31 × 10



365/GR.G.1 31 × 10



Santa Cruz de Tenerife (Islas Canarias).
Plaza de la Candelaria.
Arqts: F. Artengo y P. Domínguez.
Combinación de adoquín basáltico y pétreo.

Santa Cruz de Tenerife (Canary Isles).
Plaza de la Candelaria.
Archs: F. Artengo and P. Domínguez.
Combination of basaltic and petrous pavers.

Santa Cruz de Tenerife (Iles Canaries).
Place de la Candelaria.
Archs.: F. Artengo et P. Domínguez.
Combinaison de pavé basaltique et pierreux.

Escofet®

**Diseños
especiales**

**Special
designs**

**Designs
speciaux**

Diseños especiales

Escofet dispone de Taller de Diseño propio, al servicio de arquitectos y proyectistas. Desarrolla las ideas básicas de los planos o proyectos, las concreta, las hace posibles industrialmente, al tiempo que la producción es versátil y flexible.

Muestra específica de ello es la relación de diseños especiales que se exponen a continuación.

El servicio de diseño y de oficina técnica tiene una logística que minimiza el tiempo de lanzamiento de la orden de fabricación.



13MRE 60 x 34

Special designs

Escofet's own Design Shop is at the disposition of architects and planners to develop the basic concepts of the plans or projects into specific forms which are industrially feasible, while maintaining both versatility and flexibility of production.

A concrete example of this is the list of special designs which follows.

In addition, the Design Service and the Technical Office are organized to minimize the time-lapse between the design and the work order.

Designs speciaux

Escofet dispose d'un atelier de design mis au service d'architectes et de prescripteurs. Cet atelier développe et concrétise les idées qui sont à la base des plans ou des projets, rendant ainsi possible leur industrialisation tout en permettant une grande flexibilité de production.

Cet atelier et le bureau d'étude utilisent une logistique qui minimise au maximum le temps de fabrication du produit.



Barcelona. Ramblas.
Arch.: Fernando Florensa.

Barcelona. Ramblas.
Arch. Fernando Florensa.

Barcelone. Ramblas.
Arch.: Fernando Florensa.



200 10 x 10



Barcelona. Plaza de l'Os.
Diseño: Joan Miró.
Pavimento con árido artificial de vidrio coloreado.

Barcelona. Plaza de l'Os.
Design: Joan Miró.
Pavement with artificial grains of coloured glass.

Barcelone. Place de l'Os.
Dessin: Joan Miró.
Pavement de gravier artificiel de verre coloré.



24/80.S.2 40 x 40



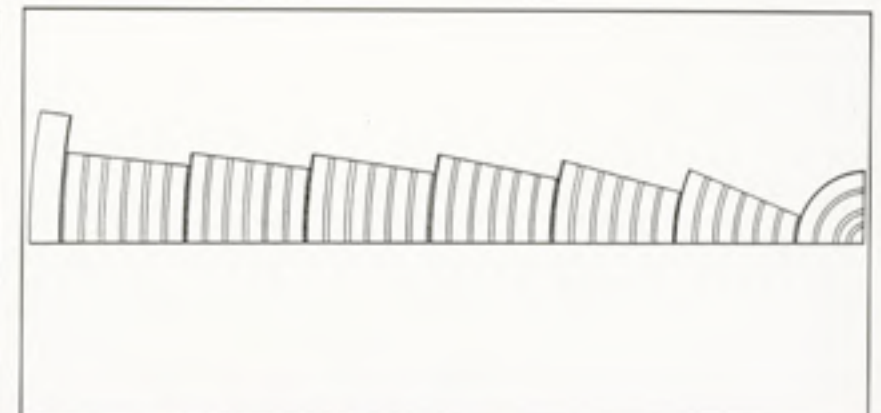
Canet-Plage (France). Môle Centrale.
Arch.: Serge Horns.
Pavimento en 9 modelos componiendo
círculos de 1,6 ms. y 3,2 ms de diámetro.

Canet-Plage. (France). Môle Centrale.
Arch.: Serge Horns.
Pavement made up of 9 models, forming
circles of 1,6 ms. and 3,2 ms. in diameter.

Canet-Plage (France). Môle Centrale.
Arch.: Serge Horns.
Pavement composé de 9 modèles formant
des cercles de 1,6 m. et 3,20 m. de
diamètre.



73-A/80.S.1



Riyadh (Arabia Saudita). Universidad Rey
Saud. Arch.: Al Bayati. Surveyor:
Bouygues (France).
8 formatos formando círculos de 7,62 ms. de
diámetro.

Riyadh (Saudi Arabia). King Saud
University.
Archs. Al Bayati. Surveyor: Bouygues
(France).
Paved in large circles of 7.62 ms. in
diameter composed of 8 formats.

Riyadh (Arabie Saoudite) Université Roi
Saud. Arch.: Al Bayati. Surveyor: Bouygues
(France). Pavement composé par 8 formats
composant cercles de 7,62 m.

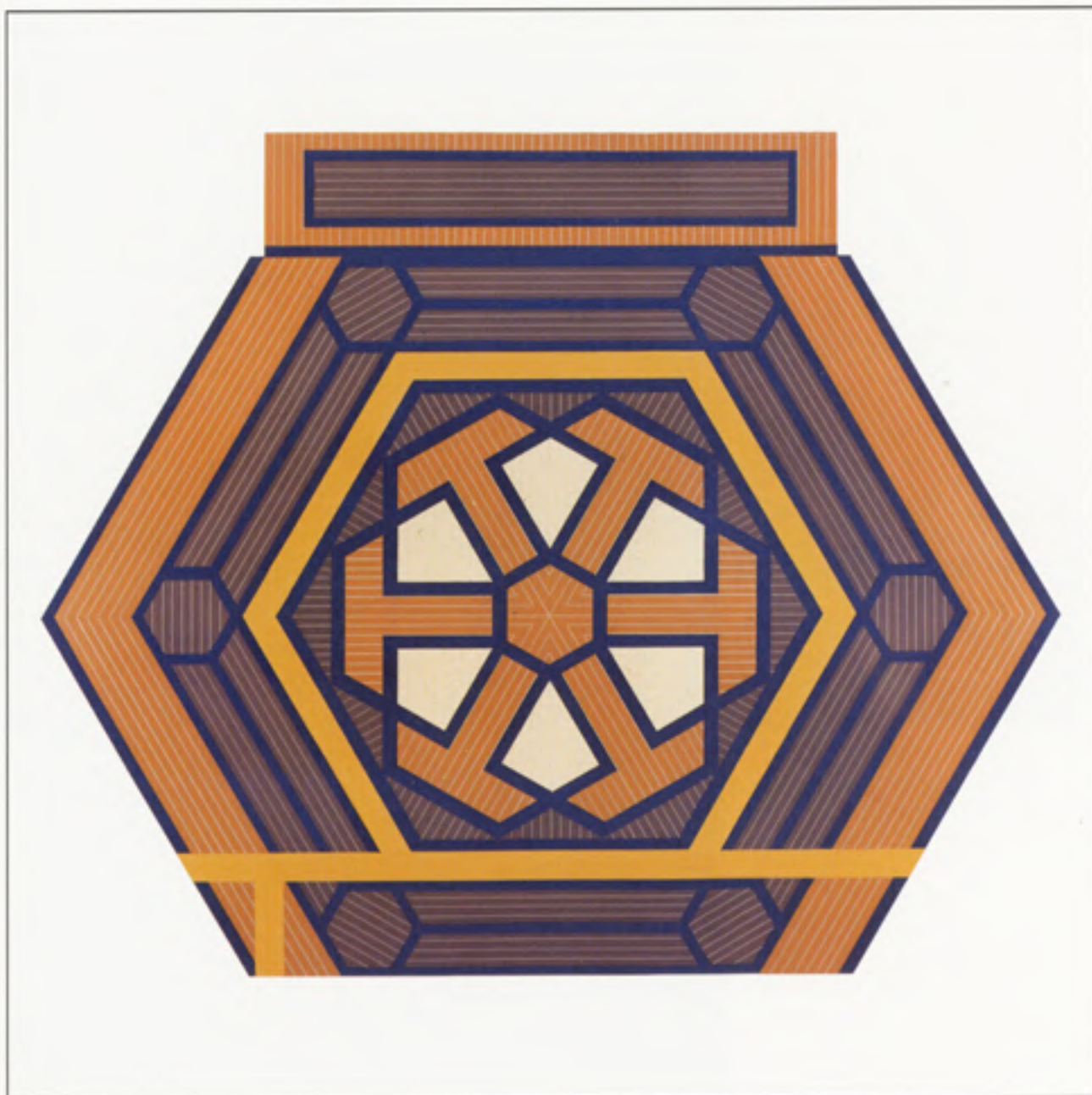


Muscat (Seeb-Sultanate of Oman).
Aeropuerto Internacional de Muscat.
Arqts: Huckle and Partners (U.K.).



Muscat (Seeb-Sultanate of Oman). Muscat
International Airport.
Archs. Huckle and Partners (U.K.)

Muscat (Seeb-Sultanat de Oman).
Aéroport International de Muscat.
Arch.: Huckle and Partners (U.K.).



Riyadh (Arabia Saudita). Aeropuerto
Internacional de Riyadh.
Arqts: H.O.K. (U.S.A.)
Surveyor: Bechtel (U.S.A.)

Riyadh (Saudi Arabia). Riyadh
International Airport.
Archs. H.O.K. (U.S.A.)
Surveyor: Bechtel (U.S.A.)

Riyadh (Arabie Saoudite). Aéroport
International de Riyadh.
Arch.: H.O.K. (U.S.A.)
Surveyor: Bechtel (U.S.A.)



Muscat (Sultanato de Omán). Escudo para fachada Aeropuerto de Seeb. Compuesto con áridos artificiales aglomerados con resina.

Muscat (Sultanate of Oman). Emblem for the façade of the Seeb Airport. Composed of a resin agglomerate of man-made granular substances.

Muscat (Sultanat de Oman). Ecusson de la façade de l'Aéroport de Seeb. Composé de graviers artificiels agglomérés avec de la résine.



Lloret de Mar (Gerona).
Pavimento «in situ». Oficina de Turismo.
Diseño: Lluís Pau. Estudio: O. Bohigas,
J. Martorell y D. Mackay.

Lloret de Mar (Gerona).
Special paving "job site" made. Turism
Office. Design: Lluís Pau. Office:
O. Bohigas, J. Martorell and D. Mackay.

Lloret de Mar (Gerona).
Pavement "in situ". Bureau de Tourisme.
Dessin: Lluís Pau. Bureau: O. Bohigas,
J. Martorell et D. Mackay.

Escofet®

**Textura
fina**

**Fine
texture**

**Texture
fine**

Textura fina: Vibrazolit

El origen del producto se remonta a principios del s. xx cuando el arquitecto Antonio Gaudí y la casa Escofet resuelven un Mosaico Hidráulico, en formato hexagonal, con superficie sinuosa en bajorrelieve. El grabado es una alegoría de los elementos: tierra, mar y cielo.

La forma hexagonal escogida y la descentralización del motivo, en ángulos alternos, ocupando cada uno un tercio de la pieza, permite una secuencia ininterrumpida del tema de manera dinámica.

Hoy en día, con un formato de superior tamaño y una formulación de materiales

más actual se sigue fabricando con la denominación Vibrazolit.

La evolución hacia el material Vibrazolit del diseño alegórico de Gaudí permite una alta performance. El bajorrelieve asegura la funcionalidad de pavimento antideslizante. La irregularidad de nivel que conlleva el relieve redondeado, junto a la resistencia al desgaste del material, aseguran una larga duración y preservación del dibujo alegórico.

El Vibrazolit se propone recuperar, en parte, el mosaico hidráulico del que procede, pero mediante un material mucho más resistente, siendo apto para el exterior.

El modelo «hexagonal Gaudí», paradigma de la génesis del producto, es sólo el modelo «cabeza de serie» de una amplia gama de modelos que no se agota sino con la imaginación del diseñador.

Se encuentra disponible una amplia gama de bajorrelieves y colores en formatos 30 x 30 y 40 x 40 cms. tanto para utilización en exteriores como para configuración de suelos rústicos en interiores.

Fine texture: Vibrazolit

It dates back to the beginnings of the Twentieth Century when the architect Antonio Gaudí and Escofet perfected a pressed paving stone, in hexagonal format, with a sinuous bas-relief surface. The design is an allegory of three elements: earth, sea and sky.

The choice of the hexagonal format and the decision to place the motif off-centre, at alternate angles with each one taking up a third of the space, allows an uninterrupted repetition of the theme in a dynamic manner.

These days, Vibrazolit is the new name of

the product, still manufactured but in a larger format and with an up-to-date formulation.

Vibrazolit is the high performance result of the long evolution of Gaudí's allegoric design. The bas-relief guarantees the anti-slip paving function. The depth of the rounded relief, together with the wear-resistant nature of the material, ensures the conservation of the allegorical design over a long period.

Vibrazolit intends to revive, to some extent, the paving stone from which it proceeds, but by means of a far more resistant material,

suitable for exterior use.

The "hexagonal Gaudí" model, paradigm of the genesis of the product, is only the "figurehead" of a broad range of models which set no limits on the imagination of the designer.

A wide range of bas-reliefs and colours is available in 30 x 30 and 40 x 40 cm. formats, both for exterior use and for rustic interior floors.



525/AZ.1 HEX.43



Castellón. Paseo del Grao.
Pavimentado de Vibrazolit a base de piezas hexagonales con diseño del arqu. Gaudí.

Castellón. Paseo del Grao.
Paved in Vibrazolit using hexagonal blocks following a design by the architect Gaudí.

Castellón. Avenue Grao.
Pavement in Vibrazolit formé de pièces hexagonales. Dessin de l'architecte Gaudí.



Texture fine: Vibrazolit

L'origine de sa production remonte au début du XX^e siècle quand l'architecte Gaudí et la maison Escotet mettent au point un carreau mosaïque de forme hexagonale, à surface creusée, formant un bas-relief qui représente une allégorie des trois éléments: terre, mer et ciel.

Le choix de la forme hexagonale et le décentrage du motif, en angles alternés occupant chacun un tiers de la pièce, permettent une répétition ininterrompue et dynamique du thème.

Aujourd'hui encore, dans un format de

dimensions supérieures et avec une formule plus actuelle de matériaux, on continue à la fabriquer sous le nom de Vibrazolit.

L'évolution du dessin allégorique de Gaudí jusqu'au matériau Vibrazolit, permet une haute performance. La bas-relief rend le pavement antidérapant. L'irrégularité de la surface apportée par le relief, et la résistance à l'usure du matériau employé, assurent une longue durée et une préservation du dessin allégorique.

Avec le Vibrazolit on se propose de récupérer, en partie, les carreaux

mosaïques, dont il vient, mais en utilisant des matériaux beaucoup plus résistants, qui le rendent apte aux extérieurs.

La modèle « hexagonal Gaudí », paradigme de la genèse du produit, n'est que le modèle « tête de série » d'une ample gamme de modèles, série aussi inépuisable que l'imagination du prescripteur.

Une ample gamme de bas-relief et de couleurs est disponible dans les formats 30 x 30 et 40 x 40. Ils peuvent être utilisés aussi bien à l'extérieur que pour l'élaboration de sols rustiques intérieurs.



501/RG.2 30 x 30



Vivienda privada.
Pavimento de Vibrazolit, en formato 30 x 30.

Private residence.
Paved in Vibrazolit, in 30 x 30 format.

Edifice privé.
Pavement en Vibrazolit. Format 30 x 30.



Foix (France). Le Halle.
Arch. André Magdalou.
Pavimento de Vibrazolit a base de piezas de 40 x 40 en 3 colores diferentes.

Foix (France). Le Halle.
Arch. André Magdalou.
Paved in Vibrazolit in 40 x 40 pieces, combining three colours.



511/RJ.1 40 x 40

Foix (France) Place La Halle.
Arch. André Magdalou.
Pavement en Vibrazolit formé en dalles de 40 x 40 en 3 tons.

Textura fina: Vibrazolit

Losas fabricadas por compactación de dos morteros mediante vibración y prensado.

El material de la cara vista es combinación de cementos blancos, con una rica gama de colorantes y una selección de áridos finos, lo que proporciona una gran versatilidad de entonaciones. Dicha composición y los tipos de moldeo a que se somete conforman un pavimento con relieve ligero y alabeado cuya superficie vista es suave o ligeramente áspera, al modo de las baldosas de tierra cocida aunque con una resistencia al uso mucho mayor. El dibujo-relieve caracteriza la superficie suave haciéndola, asimismo, antideslizante.

Pavimento frontera entre los de interior y los de exterior, siendo idónea su aplicación en semiexterior.

Especificación: Losas de Vibrazolit modelo..... con resistencia a rotura de 75 bars por cara vista y 60 bars por dorso, con un desgaste máximo de superficie de 1,5 mms. en vía húmeda con carborúndum y con un coeficiente de absorción máximo de agua de 7,5 % para una cara vista de unos 8 mms. de espesor. Los ensayos de desgaste corresponden a un recorrido de 250 m.l. de la plataforma y con un previo aplanado de las superficies en relieve. Las tres características citadas a controlar en piezas extraídas, aleatoriamente, del suministro, por la Dirección Facultativa, según ensayos de normativa oficial vigente.

Fine texture: Vibrazolit

Paving slabs manufactured by compaction of two mortars during vibration and pressing.

The material on the upper layer is a combination of white cements, to which a rich selection of suitable colourants and a range of fine granular additives provide remarkable tonal versatility. This composition and the types of moulds employed produce a pavement with an irregular shallow relief whose visible surface is smooth or slightly rasping, like pottery tiles but with much greater wear-resistance.

This is a boundary tile, between those for interiors and those for exteriors, and finds its ideal use in semi-open applications.

Specifications: Vibrazolit paving slabs break-resistant to 75 bars on the upper layer and to 60 bars on the back, with maximum surface wear of 1.5 mms. wet-ground with carborundum and with a maximum water absorption co-efficient of 7.5 % for an 8 mm. thick visible face. The abrasion tests are done on a 250 m. platform run after the relief surfaces have been flattened. The three above-mentioned characteristics are checked in samples extracted at random from the batch production by the appropriate authority, in accordance with the currently applicable testing norms.

Texture fine: Vibrazolit

Dalles fabriquées par pressage de deux mortiers au moyen de vibration et pressage. Le matériau de la belle face est un mélange de ciments blancs, d'une gamme très riche de colorants appropriés et d'une sélection de sables fins, ce qui donne une grande variété de tons.

Cette composition et les types de moulage auxquels on la soumet, donnent un dallage ayant un léger relief gauchi dont la surface d'utilisation est douce ou légèrement râpeuse comme les dalles en terre cuite mais avec une résistance à l'usure beaucoup plus grande. Le dessin-relief caractérise la surface douce, la rendant, en même temps, antidérapante.

Pavement à la frontière entre les pavements d'intérieurs et les pavements d'extérieurs, il est donc approprié, aussi, pour des semi-extérieurs.

Description: Dalles de Vibrazolit, modèle présentant une résistance à la rupture de 75 bars pour la couche d'utilisation et de 60 bars pour le revers. D'une résistance à l'usure par abrasion au sable, avec une empreinte dans la surface d'utilisation d'un disque en acier vertical effectuant 75 rotations d'un maximum de 28 mm., et un coefficient d'absorption maximum d'eau de 7 % pour le côté visible de 8 mm. environ d'épaisseur. Les trois caractéristiques citées ci-dessus ont été contrôlées, selon les normes en vigueur, sur des pièces prises, au hasard, par la Direction Officielle, dans des lots destinés à l'approvisionnement.



572/PL.1 30 x 30



Vilanova i la Geltrú (Barcelona). Calle San Sebastián.
Pavimento de Vibrazolit combinado con losas de mármol.

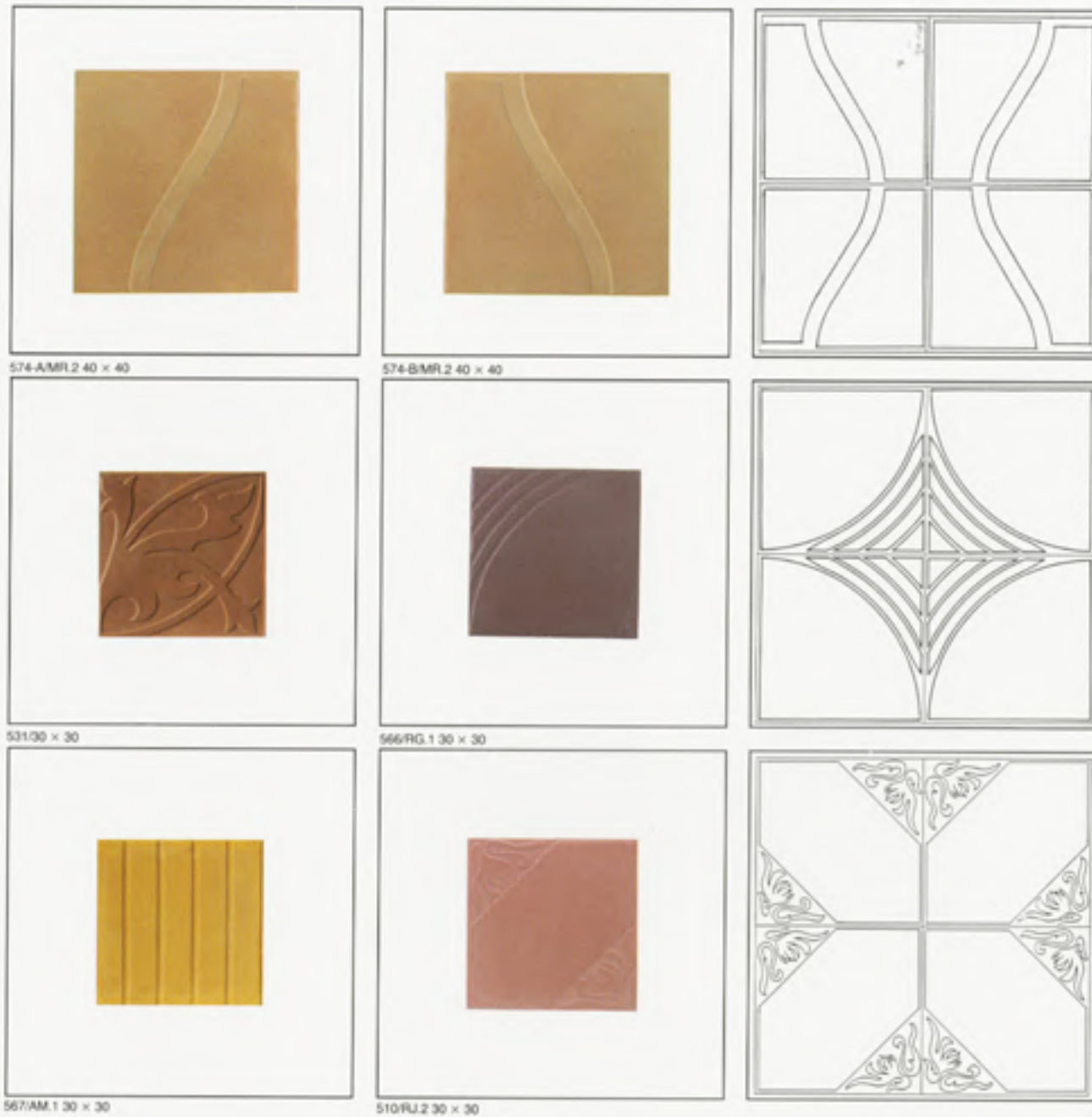
Vilanova i la Geltrú (Barcelona). Street San Sebastián.
Paved in Vibrazolit in combination with marble slabs.

Vilanova i la Geltrú (Barcelona). Rue San Sebastián.
Pavement en Vibrazolit marié à des dalles de marbre.



530/PL.1 40 x 40

Escofet®



Carta de colores.



**Textura
pétrea**

**Stone
texture**

**Texture
pierreuse**

Vibrazolit pétreo

Pavimento denominado pétreo por su proximidad al aspecto y comportamiento de las losas de piedra.

La textura de la cara vista presenta una superficie de alveolos, de forma irregular y de reducida profundidad. La cota superior constituye, aproximadamente, un 50 % de la superficie externa de la pieza resultando un plano perfectamente horizontal que facilita el andar. Asimismo, la estructura diseñada con cavidades en cada alveolo consigue que en estado húmedo sea un pavimento antideslizante (Patente

Procedimiento Industrial n.º 528.735, Mod. Ind. n.º 105.331, Mod. Utilidad Industrial n.º 277.069).

La conformación de la textura en la línea del tratamiento tradicional de la piedra se complementa con una amplia gama de tonalidades, tantas como distintas coloraciones tiene la piedra según sea la geografía.

Los formatos al uso son 50 x 50, 60 x 40 y 60 x 60 así como 40 x 40, hexágono de 34 cms. de doble apotema y 75 x 50.

Vibrazolit pétreo

This pavement is called story because of its similarity to the look and behaviour of stone slabs.

The texture of the good side is an irregular, shallow honeycomb. The upper level forms approximately 50 % of the external surface of the slab, offering a perfectly horizontal plane for ease of walking. At the same time, the cavities designed into each cell guarantee an anti-skid pavement surface even when wet. (Industrial Process Patent N.º 528,735, Industrial Model n.º 105,331, Industrial Utility Model N.º 277,069).

Vibrazolit Pétreo

Pavement dit pierreux à cause de sa similitude, quant à son aspect et ses fonctions, avec les dalles de pierre.

La texture de la couche d'usure présente une surface d'alvéoles, de formes irrégulières et d'une profondeur réduite. La cote supérieure constitue approximativement 50 % de la surface externe de la pièce, constituant ainsi un plan parfaitement horizontal qui facilite la marche.

Par ailleurs, la structure en creux des alvéoles rend ce pavement, même en cas d'humidité, antidérapant. (Brevet Procédé industriel n.º 528.735, mod. Ind. n.º 105.331,

mod. Utilité industrielle n.º 277.069 en Espagne et Mod. Ind. Internationale n.º 74.143 à Genève).

La conformation de la texture dans la ligne du traitement traditionnel de la pierre est complétée par des couleurs dont la gamme de tons est riche de toutes les teintes que peut avoir la pierre selon le lieu dont elle provient.

Sont utilisés des formats de 40 x 40, 50 x 50, 60 x 60, 60 x 40 et 75 x 50, et aussi hexagonaux de 34 cms. de double apothème.



101/BG.2 40 x 40



Andorra la Vella (Andorra). Plaza semipública en la zona común edificio Prada Cadaset.
Arqts. Aixàs, Farré, Dorca i Orobitg.

Andorra la Vella (Andorra). Semipublic square in the shared area of the Prada Cadaset Building.
Archs. Aixàs, Farré, Dorca and Orobitg.

Andorra la Vella (Andorre). Place semipublique de la zone commune de l'édifice Prada Cadaset.
Arch.: Aixàs, Farré, Dorca et Orobitg.



101/AM.2 40 x 40



Narbonne (France). Recinto Ferial.
Arqto. Thomine-Desmazures.
Pavimento en losas de 40 x 40 combinando tonalidades artificiosas.

Narbonne (France). Trade Fair.
Archs. Thomine-Desmazures.
Paved in 40 x 40 slabs of artfully combined tones.

Narbonne (France). Pavillon des foires-expositions. Arch.: Thomine-Desmazures.
Pavement en dalles de 40 x 40 combinant des tonalités subtiles.



150-VAZ.2 40 x 40



155-BG.1 40 x 40



156-P/BG.1 40 x 40



157-BG.1 40 x 40



158-BG.1 40 x 40



159-BG.1 40 x 40

Mallorca (Islas Baleares). Cala Millor.
Pavimento compuesto por 4 modelos,
rememorando tema marítimo de pesca.



Mallorca (Balearic Isles). Cala Millor.
Pavement composed of 4 models, bringing
to mind a saltwater fishing theme.

Mallorca (Iles Baleares). Cala Millor.
Pavement formé par 4 modèles évoquant un
thème maritime.



Denia (Alicante). Paseo El Raset.
Pavimento en losas abujardadas.
Delimitación de espacio con bancos
modulares de Escofet.

Denia (Alicante). Paseo el Raset.
Pavement en dalles, travaillées au marteau.
Spaces set off by Escofet modular benches.

Denia (Alicante). Avenue El Raset.
Pavement en dalles, travaillées au marteau.
Espace formé et limité par des bancs
Escofet, faits de modules.



150-RIAZ.2 40 x 40



Bilbao. Plaza Otxarkoaga.
Pavimento pétreo combinando textura labrada con losa en diseño urbano tradicional de tono siderúrgico.

Bilbao. Plaza Otxarkoaga.
Pebbly pavement combining a hammered texture with slabs in a traditional urban design in iron grey.

Bilbao. Place Otxarkoaga.
Pavement pierreux combinant la texture ouvragée avec des dalles de design urbain traditionnel de ton sidérurgique.



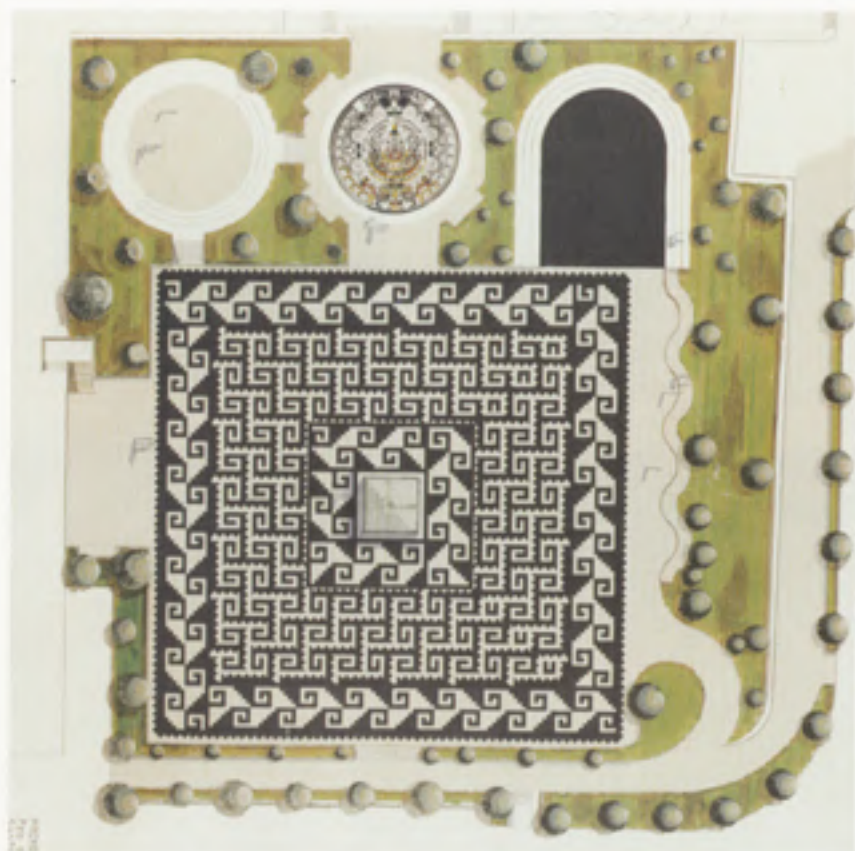
201-GR.1 50 x 50



Barcelona. Avenida Diagonal.
Pavimento en losas de 50 x 50 que se combinan con piezas cerámicas colocadas al «sardinell».

Barcelona. Avenida Diagonal.
Paved in 50 x 50 slabs combined with ceramic pieces set "sardine" fashion.

Barcelone. Avenue Diagonal.
Pavement en dalles de 50 x 50 qui s'allient à des pièces de céramique placées en «galandage».



101/RG.3 40 x 40



24/NG.B.1 40 x 40



Santander. Plaza de México.
Combinación de textura en Vibrato Relieve
Basáltico con textura pétrea componiendo
motivo azteca.

Santander. Plaza de México.
Combinaison de texture en Vibrato
slabs with Basaltic Vibrato Relieve pieces.

Santander. Place du Mexique.
Combinaison de texture en Vibrato
basaltique en relief et de texture pierreuse
formant un motif aztèque.



Santander. Plaza José Antonio.
Arqto. J. I. Gutiérrez López-Vázquez
Pavimento en losas de 80 x 80 cm con
encintado de piedra natural gris.

Santander. Plaza José Antonio.
Arch. J. I. Gutiérrez López-Vázquez
Paved of pieces of 80 x 80 cm. with large
band of grey natural stone.

Santander. Place José Antonio
Arch.: J. I. Gutiérrez López-Vázquez
Pavement en pièces de 80 x 80 entouré par
de la pierre grise.

Vibrazolit pétreo

Losas fabricadas por vibración y prensado de dos hormigones de singular composición. La textura de la cara vista de la superficie de uso está conformada mediante relieves hundidos iguales a los obtenidos mediante labrado tipo picado por bujarda. Este tipo de textura pétrea asegura, asimismo, una superficie antideslizante. La compactación a alta presión y la utilización adecuada de áridos, proporciona la resistencia a la abrasión propia de una piedra de alta calidad.

La calidad de ambos hormigones se controla por ensayos de laboratorio normalizados, referidos a tres características: Rotura por flexotracción, coeficiente de absorción de humedad y resistencia a la abrasión.

Especificación: Losas de «Vibrazolit Pétreo» modelo ... con una resistencia a rotura de 75 bars por cara vista y 60 bars por el dorso; con un coeficiente de absorción máximo de agua del 5,5 % para una cara vista de unos 12 mms. de espesor, y, con un desgaste máximo de 1,1 mms. en vía húmeda con carborundum. Los ensayos de desgaste corresponden a un recorrido de 250 m.l. de la plataforma y con un previo aplanado de las superficies en relieve.

Las tres características citadas conforme ensayos con la normativa oficial vigente de muestras extraídas aleatoriamente de los lotes suministrados.

Vibrazolit pétreo

Paving tiles manufactured by vibration and pressing of two specially composed cements. The texture of the upper layer gives the effect of chisel markings and this added to the stony texture is an additional guarantee of an anti-skid surface. The high pressure compaction and a judicious use of granular materials produces the abrasion-resistance proper to a high-quality stone.

The quality of the two cements is checked by means of standardized laboratory tests dealing with three characteristics, breakage due to flexing, the water absorption coefficient and abrasion resistance.

Specifications: Vibrazolit pétreo paving tiles break resistant to 75 bars on the upper layer and to 60 bars on the back, with a water absorption coefficient of 5.5 % for a 12 mm. thick visible face and with a maximum wear of 1.1 mms. on wet road with carborundum. The abrasion tests are done on a 250 m. platform run after the relief surfaces have been flattened.

The three above-mentioned characteristics are checked according to the current official norms on random batch samples.

Vibrazolit pétreo

Dalles fabriquées par vibration et pressage de deux bétons de composition particulière. La texture du côté visible de la couche d'usure est composée de reliefs et de creux pareils à ceux obtenus par le picage avec la boucharde. Ce type de texture de pierre rend, en même temps, la surface antidérapante. Le pressurage à haute pression et l'utilisation appropriée de sables fins, assure une résistance à l'abrasion caractéristique d'une pierre de haute qualité.

La qualité de ces deux bétons est contrôlée en laboratoire par des tests correspondant à la norme et elle se fait en référence aux caractéristiques suivantes : cassure pour flexotracción, coefficient d'absorption d'humidité et de résistance à l'abrasion.

Description : Dalles de Vibrazolit Pétreo modèle ... d'une résistance à la rupture de 75 bars pour la couche d'usure et 60 bars pour le revers; d'un coefficient maximum d'absorption d'eau de 6 % pour le côté visible, de 12 mm. environ d'épaisseur. D'une résistance à l'usure, par abrasion au sable, avec une empreinte dans la surface d'utilisation d'un disque en acier effectuant 75 rotations d'un maximum de 26 mm.

Les trois caractéristiques citées ci-dessus ont été testées suivant les normes en vigueur sur des échantillons pris, au hasard, dans des lots d'approvisionnement.



201/GR.2 50 x 50



Carta de colores.



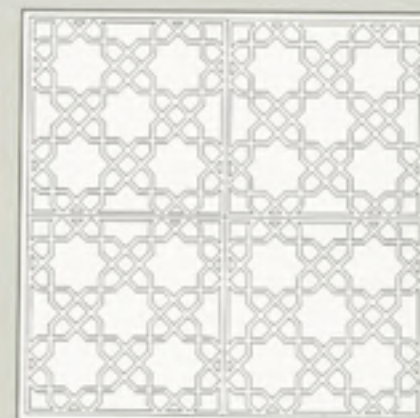
Salamanca. Plaza San Román.
Combinación de losas en 40 x 40 de
textura pétrea con adoquín de recuperación.

Salamanca. Plaza San Román.
Combinación of 40 x 40 stone textured
slabs with reworked cobblestones.

Salamanque. Place San Román.
Combinaison de dalles de 40 x 40 de
texture pierreuse et de pavés de
récupération.



154/BG.1 30 x 30





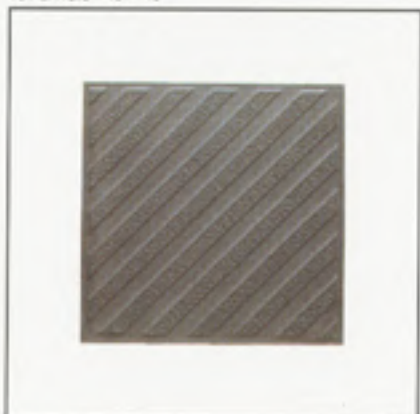
161-D/PG.3 40 x 40



201/NG.1 60 x 40



201/SN.1 60 x 40



150-E/AZ.2 40 x 40



164/NG.1 30 x 30



154/BQ.1 30 x 30



162/SN.1 HEX.34

Escofet®

**Textura
pulida**

**Polished
texture**

**Texture
polie**

Vibrazo relieve

El pavimento para exteriores de Vibrazo relieve se propuso en 1960 superar los pavimentos antideslizantes contruados a base de hormigón gris y moldeados en prensa, que no presentaban ningún efecto decorativo de calidad y eran únicamente aceptables por su economía, para pavimentar las vías públicas (Patentes de invención n.º 256.499 y 256.548).

La Patente de invención de 21 de Marzo de 1960 n.º 256.499 de fabricación del Vibrazo relieve se caracteriza porque sobre una superficie elástica, provista de relieves y limitada por un marco metálico, se moldea bajo presión una mezcla constituida por un material pétreo granular y un aglomerante, procediéndose, una vez fraguada la baldosa, a practicar un rebajado de las

superficies salientes, determinadas por los relieves de la superficie elástica.

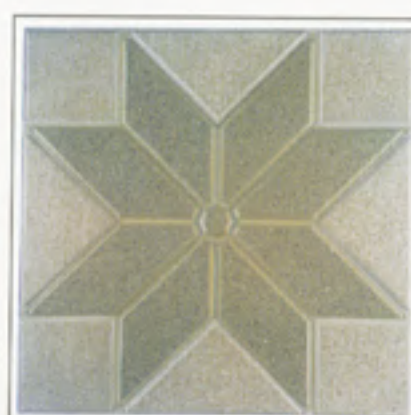
Una vez fraguada la baldosa, se practica un rebajado de las superficies salientes, determinadas por los relieves de la superficie elástica del molde en orden a planificar dichas superficies.

El material pétreo granular es seccionado, en las superficies salientes, por el plano obtenido en la operación de rebajado y planificación de tales superficies.

En las superficies no salientes y en los laterales de las salientes, el material pétreo granular se conserva recubierto por la película de aglomerante, constituyendo superficies rugosas.

En base a dichas patentes se sucedieron y se suceden numerosos nuevos registros de modelos industriales.

El Vibrazo relieve sustituirá, pues, al histórico panot y su aparición determina el inicio de una etapa en la que Escofet aportará soluciones de vanguardia y nuevos productos en hormigón en el ámbito del «Landscape». Desde la nueva generación del Vibrazo relieve hasta el Paver granítico, desde complementos urbanos moldeados en hormigón, hasta elementos de mobiliario urbano en hormigón.



71/BIC. 60 x 60



Riyadh (Arabia Saudita). Universidad Imam Ibn Saud.
Arqts: Typsa.

Riyadh (Saudi Arabia). Imam Ibn Saud University.
Archs: Typsa.

Riyadh (Arabie Saoudite). Université Imam Ibn Saud.
Arch.: Typsa.

Vibrazo relieve

The exterior paving stone Vibrazo relieve was brought out in 1960 as an improvement on the press-mould, grey concrete anti-skid pavement tiles, which offered no redeeming decorative features and which were only acceptable as cheap public paving (Patent Nos. 256.499 and 256.548 Spain).

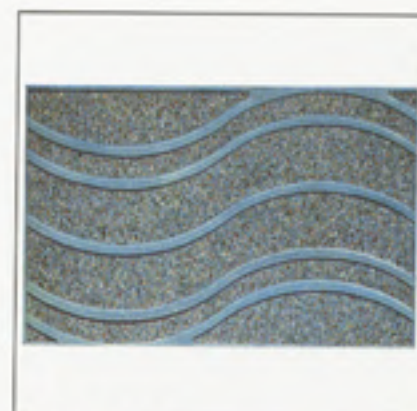
Patent N.º 256.499, granted the 21st of March, 1960 for the manufacture of Vibrazo relieve, is unusual because a mixture comprising a granular, stony material and an agglomerate is moulded under pressure upon an elastic base, characterised by

reliefs and limited by a metallic frame, and once the tile has set, the outstanding points left by the relief engraved in the elastic material are ground down to provide a flat surface.

The granular stony material in the projecting sections is thus sectioned by the lowering and flattening process. In the non-projecting surfaces and on the sides of the projections, the granular stony material remains covered by the film of agglomerate and offers a roughened surface.

Based on the aforementioned patents, numerous registered industrial models have followed and continue coming.

Vibrazo relieve will thus replace the traditional concrete pavers and its appearance initiates a stage in which Escofet brings modern solutions and new concrete products to the urban Landscape, from Vibrazo relieve to Granitic paver, from simple Precast concrete elements to moulded urban furniture.



90/AZ.G.1 60 x 40



Ambers (Belgica). De Keyserlei.
Arqto. Van Leemputten.
Pavimento de Vibrazo Relieve en losas de 60 x 40.

Anvers (Belgium). De Keyserlei.
Arch. Van Leemputten.
Paved in 60 x 40 slabs of Vibrazo Relieve.

Ambers (Belgica). De Keyserlei.
Arch.: Van Leemputten
Pavement en Vibrazo Relief, dalles de 60 x 40.

Vibrazo relief

Avec le dallage pour extérieurs en Vibrazo Relief, l'objectif est, en 1960, de surpasser les pavements de sol antidérapants à base de béton gris, et moulés sous presse, qui n'offraient aucun effet décoratif de qualité et qui n'étaient acceptables pour paver les voies publiques que d'un point de vue économique. (Brevets d'invention n.° 256.499 et 256.548 en Espagne).

Le brevet d'invention du 21 mars 1960 n.° 256.499 de la fabrication du Vibrazo Relief se caractérise comme suit sur une surface d'un matériau élastique dotée de reliefs et limitée par un cadre métallique, on moule, sous pression, un mélange constitué par un matériau de consistance pierreuse granuleuse et une substance agglomérante, et on procède, un fois que la dalle a prise, au

polissage des surfaces saillantes formées par les reliefs.

Les granulats sont sectionnés sur les surfaces saillantes, selon le plan obtenu au moment du nivellement et du ponçage, à l'encontre des surfaces en retrait qui gardent l'aspect rugueux donné par les granulats, et la couleur uniforme de l'agglomérant.

A partir de ces brevets en Espagne et à Genève, se sont succédés et se succèdent de nombreux nouveaux enregistrements de modèles industriels.

Le Vibrazo Relief, substituera donc, l'historique «panot», et son apparition marque le début d'une étape au cours de laquelle Escofet apportera des solutions

d'avant-garde et de nouveaux produits en béton dans la gamme «Landscape». Cela va de la nouvelle génération du Vibrazo Relief au Pavé Granitique, et des moulages en béton d'accessoires urbains à des éléments du mobilier urbain en béton.



Castellón. Paseo Huerto Soberos.
Pavimento de Vibrazo Relief en varios tonos y en formato hexagonal.

Castellón. Paseo Huerto Soberos.
Paved in hexagonal format Vibrazo Relief in various tones.

Castellón. Avenue Huerto Soberos.
Pavement en Vibrazo Relief de tons variés et de forme hexagonale.



63-A/RAG.1 HEX. 43



Albacete. Paseo de La Libertad.
Pavimento de Vibrazo Relief en formato hexagonal componiendo grandes hexágonos que se encantan.

Albacete. Paseo de La Libertad.
Paved in hexagonal format Vibrazo Relief forming large hexagons bordered with hammered material.

Albacete. Avenue de la Liberté.
Pavement en Vibrazo Relief formant de grands hexagones bordés de matériaux ouvragés.



51GR.G.2 40 x 40



Barcelona. Estación de Muntaner y Bonanova.
Archs. Gabriel Mora y Jaume Bach.



Cádiz. Paseo Marítimo. Barriada de la Paz.

Cádiz. Paseo Marítimo. Barriada de la Paz.

Barcelona. Gare de Muntaner et Bonanova.
Arch.: Gabriel Mora et Jaume Bach.

Cádiz. Promenade maritime. Quartier de la paix.



91RA.G.1 40 x 40



Cartagena. Pza. Héroes de Cavite.
Pavimento de Vibrado Relief en losas de 40 x 40 cms. formando una alfombra de minihexágonos.

Cartagena. Plaza Héroes de Cavite.
Paved in 40 x 40 slabs of Vibrado Relief to form a carpet of minihexagons.

Cartagena. Place Héroes de Cavite.
Pavement de Vibrado Relief en dalles de 40 x 40 cm., avec une trame formant un tapis de mini-hexagones.



35/MLB.1 HEX.34



Tarifa (Cádiz). Avenida Sancho IV el Bravo.

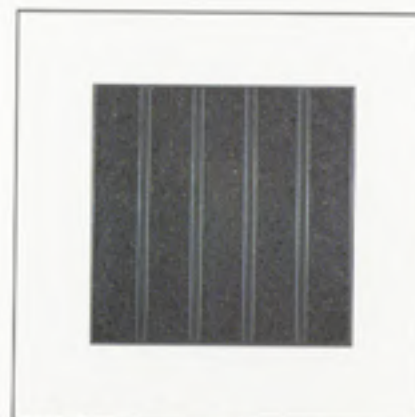
Gandia (Valencia). Plaza Elíptica. Pieza hexagonal servida para la Royal Terminal del Aeropuerto Internacional de Riyadh.

Tarifa (Cádiz). Avenida Sancho IV el Bravo.

Gandia (Valencia). Plaza Elíptica. Paved in hexagonal blocks originally supplied for the Royal Terminal of the Riyadh International Airport.

Tarifa (Cádiz). Avenue Sancho IV el Bravo.

Gandia (Valence). Place Elíptica. Dalle hexagonale utilisée pour l'Aéroport International de Riyadh.



24/NG.B.1 40 x 40



Canet-Plage (France). Promenade du Mer. Archt. Pierre Raoux y Fundación Vasarely.

Canet-Plage (France). Promenade de Mer. Archs. Pierre Raoux and the Fundación Vasarely.

Canet-Plage (France). Promenade de la mer. Arch.: Piere Raoux et Fondation Vasarely.

Textura pulida: Vibrado relieve

Losas fabricadas por vibración y prensado de dos hormigones de especial composición. El de la cara vista muestra el aglomerado de los áridos escogidos con el cemento en color, por presentarse con la superficie pulida y afinada. La cara vista tiene una cota superior afinada y una cota inferior ligeramente rugosa, lo que determina una losa y un pavimento en preciso relieve volumétrico y antideslizante. La combinación de ambas cotas define una amplia gama de dibujos, tramas o modelos según los diseños industriales propuestos. La resistencia de ambos hormigones se controla por ensayos de flexotracción según normas. El buen comportamiento con el uso es función de su elevada dureza al desgaste y de su bajo coeficiente de absorción de humedad, exigible por ensayo según normas.

Especificación: Losas de Vibrado Relieve modelo ... con resistencia a rotura de 75 bars por cara vista y 60 bars por dorso, con desgaste máximo de 1,3 mms. en vía húmeda con carborúndum, y con un 7 % de coeficiente de absorción máximo para una cara vista de 10 mms. de espesor, teniendo en cuenta la parte alta del relieve. Los ensayos de desgaste corresponden a un recorrido de 250 m.l. de la plataforma y con un previo aplanado de las superficies en relieve.

Las tres características citadas conforme ensayos con la normativa oficial vigente.

Polished texture: Vibrado relieve

Paving tiles manufactured by vibrating and pressing two specially formulated concretes. That of the upper layer shows the agglomerate of the granular substances in the coloured cement as the surface is polished to a fine finish. The visible face has a polished upper strata and a slightly roughened lower strata, producing a slab and a pavement which are both anti-skid and in precise volumetric relief. The two-strata combination supports a broad range of designs, correlations or models as the industrial designs require. The resistance of both concretes is quality-controlled by the standard flex-tests. The slab's good performance in use is a direct function of its superior wearing properties and its low water absorption co-efficient, required by the test norms.

Specifications: Vibrado Relieve paving tiles ... break-resistant to 75 bars on the upper layer and to 60 bars on the back, with a maximum abrasion of 1.3 mms. in carborundum slurry, and with a maximum water absorption of 7 % for a 10 mm. thick visible face, including the upper parts in relief. The abrasion tests are done on a 250 m. platform run after the relief surfaces have been flattened.

The three above-mentioned characteristics as determined by currently official tests norms.

Texture polie: Vibrado relieve

Dalles fabriquées par vibration et pressage de deux bétons de composition spéciale. Celui de la couche d'usure se présente poncé et poli laissant voir, un aggrégat composé de ciment teinté, graviers et sables dont la couleur a été choisie au préalable. Cette couche d'usure a une face supérieure polie et une face inférieure légèrement rugueuse, ce qui donne une dalle et un pavement au relief volumétrique précis et antidérapant. La combinaison des deux couches permet une ample gamme de dessins, trames ou modèles répondant aux solutions industrielles proposées. La résistance des deux bétons est contrôlée par des tests de flexotracción conformes aux normes. Le bon rendement à l'usage en fonction de sa haute résistance à l'usure et de son faible coefficient d'absorption d'humidité, exigible pour les tests conformes aux normes.

Description: Dalles de Vibrado Relieve, modèle ... d'une résistance à la rupture de 75 bars pour la surface d'utilisation et de 60 bars pour le revers, d'une résistance à l'usure, par abrasion au sable, avec une empreinte dans la surface d'utilisation d'un disque en acier vertical effectuant 75 rotations, d'un maximum de 27 mm. Et d'un coefficient d'absorption maximum de 7 % pour un côté visible de 10 mm. d'épaisseur tenant compte de la partie supérieure de relief. Les trois caractéristiques citées ci-dessus ont été testées suivant les normes en vigueur.



8/RG.S.1 40 x 40



6/RG.S.1 40 x 40



5/RG.S.1 40 x 40



7/RG.S.1 40 x 40

Platja d'Aro (Gerona).
Pavimento figurativo de Vibrado Relieve.

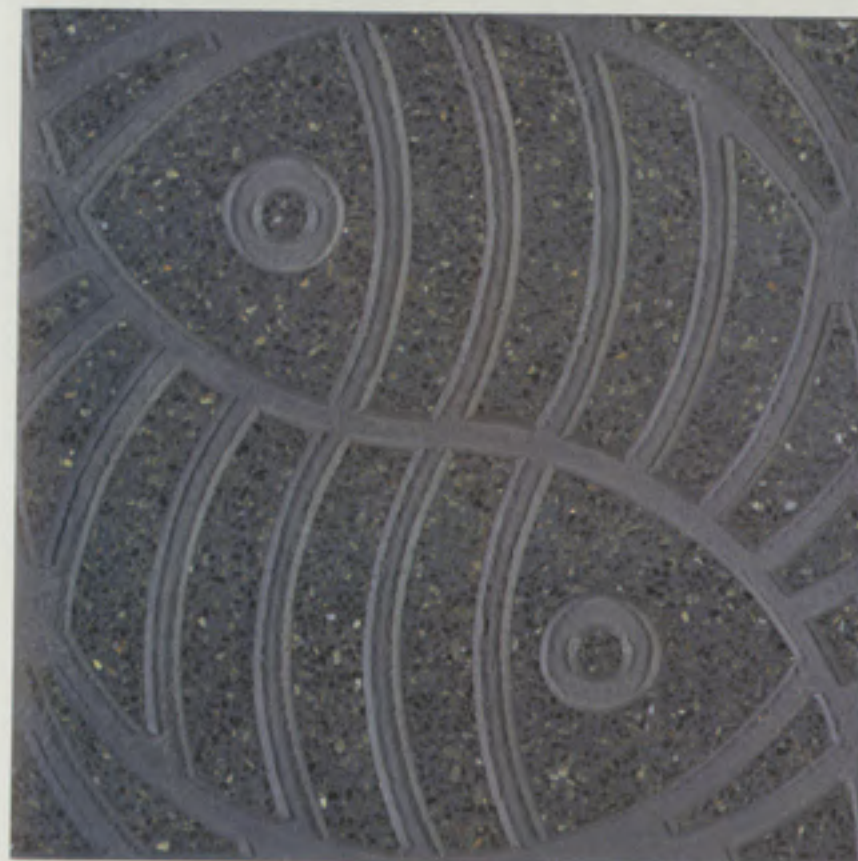


24/BL.G.1 40 x 40



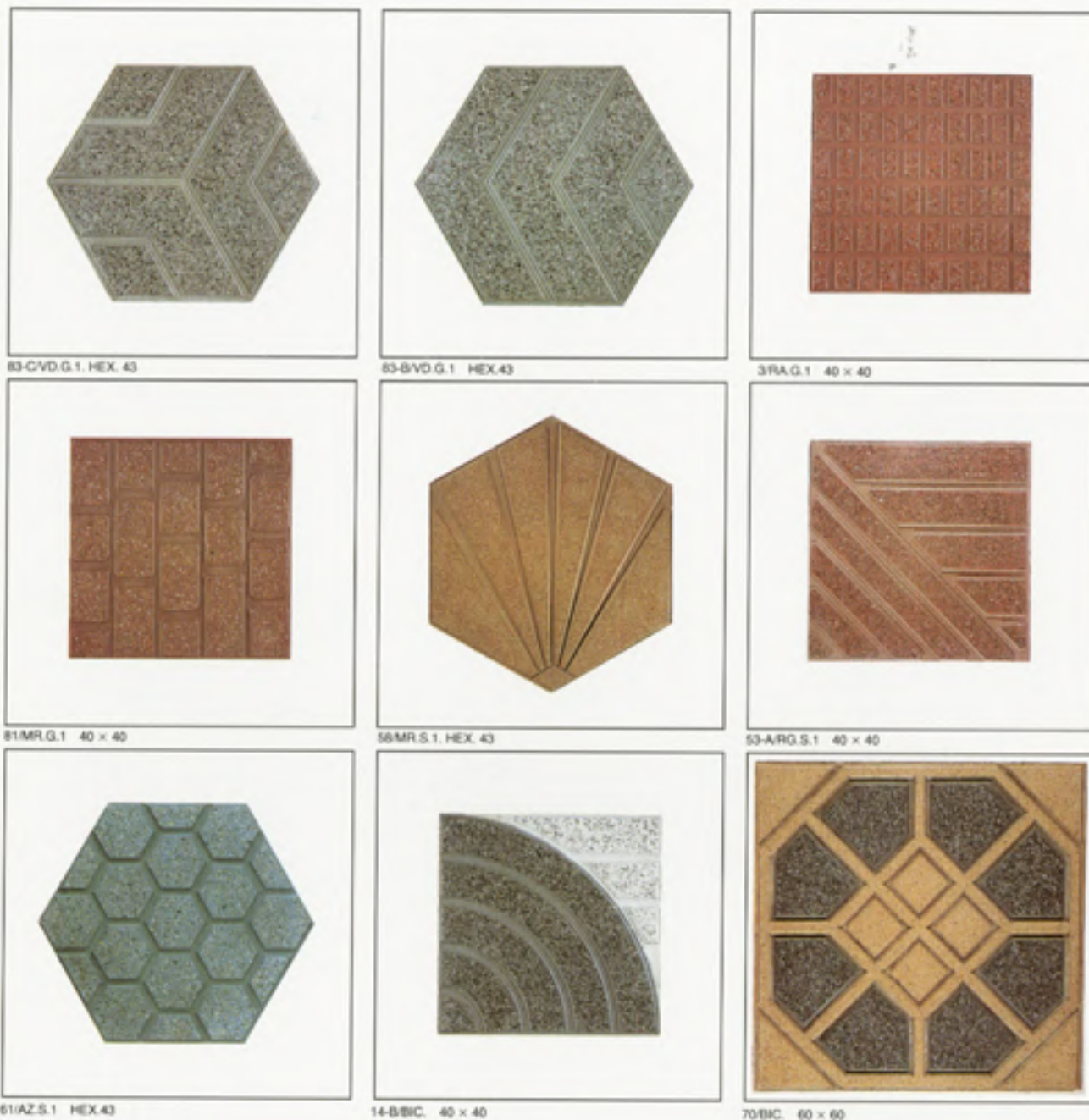
Platja d'Aro (Gerona).
Decorative pavement in Vibrado Relieve.

Platja d'Aro (Gerona).
Pavement figuré en Vibrado Relief.



52/VD.S.1 40 x 40

Escofet®



Pavimentos funcionales Functional pavements Pavements fonctionnels

Vibrazo basáltico

Baldosas fabricadas por vibración y alta presión de un hormigón de árido basáltico, que se aglomera con cemento coloreado en tonalidades acordes con el aspecto de la piedra de basalto.

Este material configura un espesor de unos 10 mms. dentro del total de 3,2 cms. con que se fabrica la baldosa que es de una

superficie cuadrada de 40 x 40 cms., la cual se presenta desbastada por máquina de fábrica para ser pulida y abrillantada, «in situ», después de colocada. El aglomerado basáltico por sus características negro-pardas atenúa el exceso de brillo de un pavimento perfectamente pulido. Por ello, con el tiempo se obtiene un brillo acerado semimate.

Vibrazo basáltico

Paving tiles manufactured by vibrating and pressing a granular basaltic concrete in agglomerate with cement tinted to match the appearance of the basalt.

This material forms about 10 mms. of the 3.2 cm. thickness of the 40 x 40 cm. slab which is delivered factory-ground and ready to polish and burnish on site after being laid.

Vibrazo basaltique

Dalles fabriquées par vibration et haute pression d'un béton de gravier basaltique, qui est aggloméré avec du ciment coloré dans des tons qui rappellent l'aspect de la pierre de basalte.

Ce matériau, a une épaisseur de 10 mm. environ pour une épaisseur totale de 3,2

cms. des dalles, qui ont par ailleurs une superficie de 40 x 40 cm. et son présentée dégrossies en usine pour être affinées et polies après leur mise en place. Les caractéristiques noires-brunes de l'agregat basaltique atténue l'excès d'éclat d'un pavement parfaitement poli. On obtient alors, avec le temps, un éclat semi-mat.



Barcelona. Hospital Clinic
Pavimento de Vibrazo Basáltico
Arqto. F. Correa y A. Milà

Barcelona. Clinic Hospital
Paved in Vibrazo Basáltico
Arch. F. Correa and A. Milà

Barcelona. Hôpital Clinic
Pavement en Vibrazo Basaltique
Arch. F. Correa et A. Milà



Barcelona. Rotonda en Plaza Cataluña
(distribuidor de metros y ferrocarriles).
Pavimento de Vibrazo Basáltico con tira de
latón inserta y perfectamente integrada.

Barcelona. Rotonda in Plaza Cataluña.
(Centre for trains and underground.)
Paved in a perfectly integrated example of
Vibrazo Basáltico inset with brass strips.

Barcelone. Rotonde sur la Place de
Catalogne.
Pavement en Vibrazo Basaltique avec une
bande de laiton parfaitement insérée.

Vibrazo basáltico

Especificación: Baldosas de Vibrazo Basáltico, modelo ... con superficie desbastada para pulido y abrillantado en obra incluyendo aplicación de lechada de cemento de la misma tonalidad preparada en fábrica. El control de calidad sobre el material en su superficie de uso obtendrá un mínimo de resistencia de 0,7 mms., según test en seco, y de resistencia a rotura por flexión de 75 bars por cara vista y 60 bars por dorso como mínimo en los ensayos normalizados vigentes.

Vibrazo basáltico

Specifications: Vibrazo Basáltico paving tiles mod..... their surface ready for polishing and burnishing on site with the application of a factory - prepared cement wash in matching tones. Quality control ensures a minimum abrasion-resistance of 0.7 mms. on its upper layer and resistance to cracking by flexing of 75 bars on the upper layer and 60 bars on the back, as established by the current standard tests.

Vibrazo basaltique

Description: Dalles de Vibrazo Basaltique, modèle... de surface dégrossie dont l'affinage et le polissage s'effectuent sur le chantier, y compris l'application du mortier de ciment du même ton préparé en usine. Le contrôle de qualité sur le matériau de la surface d'utilisation donnera un minimum de résistance à l'abrasion de 0,7 mm., test réalisé par voie sèche, et de résistance à la rupture par flexion de 75 bars pour la couche d'usure et 60 bars pour le revers au minimum, suivant les tests réalisés selon les normes en vigueur.



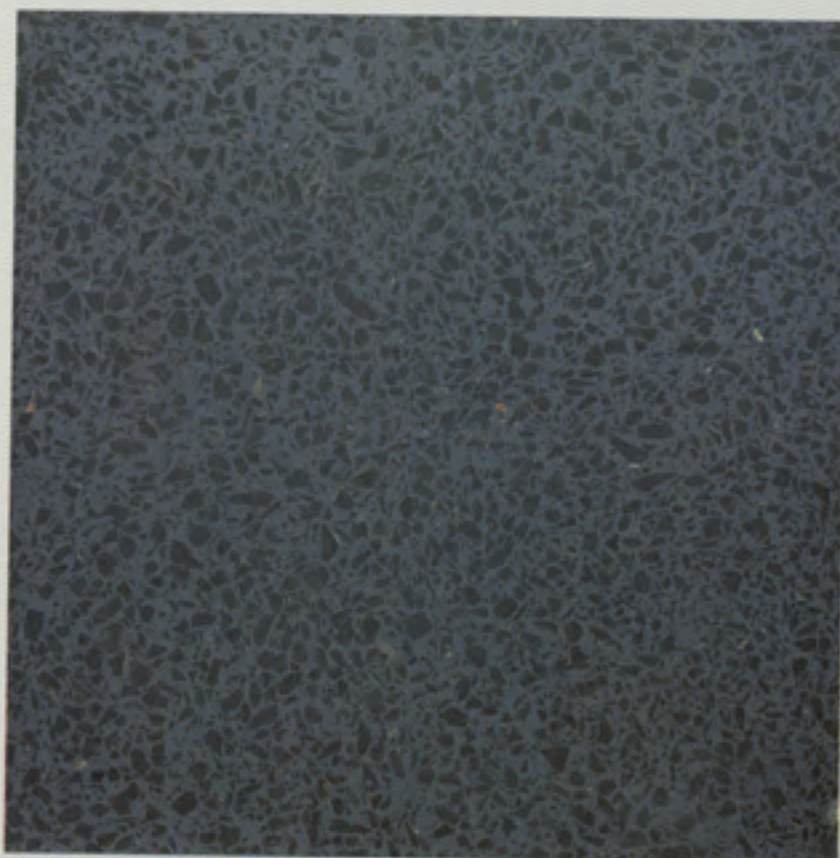
1006MRLN 40 x 40



1093 PG.P 30 x 30



1098MRLP 40 x 40



1091NG.N 40 x 40

Vibrazo granítico

Baldosas fabricadas por vibración y alta presión de un hormigón de árido de granito que define la familia de producto: granítico industrial.

Se aglomera, también, con cemento coloreado según una amplia gama de tonalidades que en algunos modelos incorpora áridos de mármol de color adecuado, definiendo el granítico combinado, de alta resistencia y prestación estética.

Este material de singular dureza y resistencia conforma un espesor de unos 10 mm. del total del orden de 3-3,3 cms. de la baldosa; que puede fabricarse en formatos de 30 x 30 ó 40 x 40 cms. La superficie se presenta desbastada de fábrica para ser pulida y abrillantada en obra.

Vibrazo granítico

Paving tiles manufactured by vibration and high-pressure formation of a granitic, granular cement which gives its name to the product family: granítico industrial.

This is agglomerated with a wide range of tinted cements which in some models contain suitably toned marble granules, giving us the granitic combinado group, a granitic combination which is both highly resistant to wear and aesthetically pleasing.

This singularly hard and tough material forms the upper 10 mm. of the approximately minimum 3.2 cm. total thickness of the slab, available in 30 x 30 or 40 x 40 cm., formats. The surface comes factory-smoothed ready for the on-site polishing and burnishing.

Vibrazo granitique

Dalles fabriquées par vibration et haute pression d'un béton de gravier de granite qui définit la famille du produit: Granitique Industriel.

Il est aggloméré, également, avec du ciment coloré suivant une ample gamme de tons, avec incorporation, pour quelques-uns d'entre eux, de graviers de marbre de couleur appropriées; ainsi se forme le groupe Granitique Combine, de haute résistance et de grande prestance. Ce matériau -

particulièrement dur et résistant, entre pour une épaisseur de 10 mm. environ dans le total de l'ordre de 3-3,3 cm. de la dalle. Celle-ci peut être fabriquée en divers formats 30 x 30 ou 40 x 40 cm. La surface est présentée dégrossie en usine pour être affinée et polie sur le chantier.



1108 GR. 40 x 40



Barcelona. Edificio de ESADE.
Arqto. Xavier Busquets.
Pavimento de Vibrazo Granítico en formato hexagonal.

Barcelona. ESADE Building.
Arch. Xavier Busquets.
Paved in Vibrazo Granítico in hexagonal format.

Barcelone. Edifice ESADE.
Arch.: Xavier Busquets.
Pavement en Vibrazo Granitique de forme hexagonale.



Barcelona. Colegio La Salle Bonanova.
Pista Polideportiva.
Pavimento de Vibrazo Granítico en formato 30 x 30.

Barcelona. La Salle Bonanova. Sports Complex.
Paved in 30 x 30 blocks of Vibrazo Granítico.

Barcelone. Collège La Salle Bonanova.
Piste omnisports.
Pavement en Vibrazo Granitique de format 30 x 30.



1109 RAE 30 x 30



1161 SN 40 x 40



Santa M.^a de Barberà (Barcelona).
Industria Dover.

Santa M.^a de Barberà (Barcelona). Dover
Industries.

Santa Maria de Barbera (Barcelona).
Industria Dover.

Montpellier (France). Carrefour.
Arch. Antoine Garcia-Diaz.
Pavimento de Vibrado Granítico combinado.

Montpellier (France). Carrefour.
Arch. Antoine Garcia Diaz.
Paved combined of Vibrado Granítico.

Montpellier (France). Carrefour.
Arch.: Antoine Garcia Diaz. Pavement en
Vibrado Granitique.



1096 RG. 40 x 40



Sant Cugat del Vallès (Barcelona).
Hospital General de Catalunya.
Arch. Agustín y Carlos Borrell.
Pavimento de Vibrado Granítico combinado.

Sant Cugat del Vallès (Barcelona).
General Hospital of Catalonia.
Arch. Agustín y Carlos Borrell.
Paved in combined Vibrado Granítico.

Sant Cugat del Vallès (Barcelona). Hôpital
Général de Catalogne.
Arch.: Agustín et Carlos Borrell.
Pavement en Vibrado Granitique combiné.

Vibrazo granítico

Especificación: Baldosas de Vibrazo Granítico modelo... con superficie desbastada para pulido y abrillantado en obra incluyéndose aplicación de lechada de cemento de la misma tonalidad preparada en fábrica. El control de calidad efectuado sobre el material de la superficie de uso, obtendrá un mínimo de resistencia a la abrasión de 0,5 mms., en test seco, para granítico industrial y de 0,7 mms. para granítico combinado y a la rotura por flexotracción de 75 bars, por cara vista y 60 bars por dorso, bajo los ensayos normalizados vigentes. La incorporación al árido de granito, de agregado de sílice, incrementa, aún más, la alta resistencia a la abrasión del granítico industrial.

Vibrazo granítico

Specifications: Vibrazo Granítico paving tiles mod their surface ready for polishing and burnishing on site with the application of a factory-prepared grout in matching tones. Quality control ensures a minimum abrasion-resistance of 0.5 mm. according dry test for granítico industrial and of 0.7 mm. for granítico combinado and resistance to cracking by flexing of 75 bars on the upper layer and 60 bars on the back, according to the current standard tests. The incorporation of granite and silicate aggregates to the mixture, increase granítico industrial's abrasion resistance even more.

Vibrazo granitique

Description: Dalles de Vibrazo Granitique modèle de surface dégrossie, dont l'affinage et la polissage s'effectueront sur le chantier, y compris l'application du mortier de ciment du même ton préparé en usine. Le contrôle de qualité effectué sur le matériau de la surface d'utilisation donnera un minimum de résistance à l'abrasion de 0,5 mm. pour le Granitique Industriel et de 0,7 mm. pour le Granitique Combine et de résistance à la rupture par flexotraction de 75 bars pour la couche d'usure et de 60 bars pour le revers, tests effectués selon les normes en vigueur. L'incorporation d'agregats de silice aux graviers de granite augmente la résistance à l'abrasion du Granitique Industriel.



11613N 40 x 40



1102BG 40 x 40



1110BL 30 x 30



1103RA 40 x 40

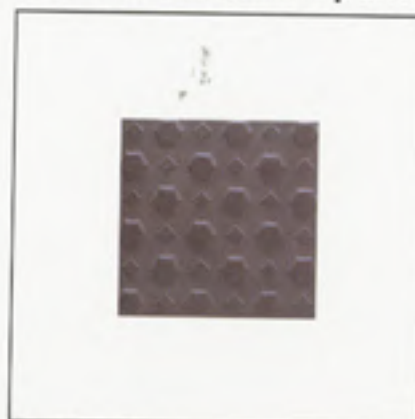


1104RG 40 x 40

**Pavimento
antiderrapante**

Antiskid paving

Pavement antidérapant



611/NG.1 30 x 30



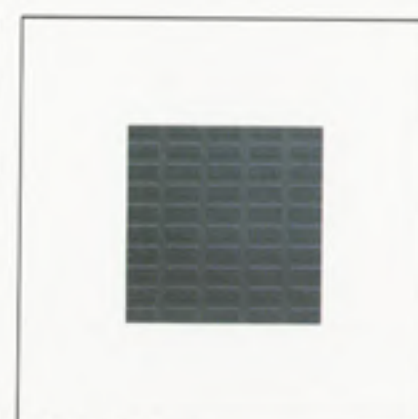
Rampa de aparcamiento (Barcelona).
Pavimento antiderrapante para tránsito rodado con pendiente.

Parking ramp (Barcelona).
Antiskid paving for wheeled traffic.

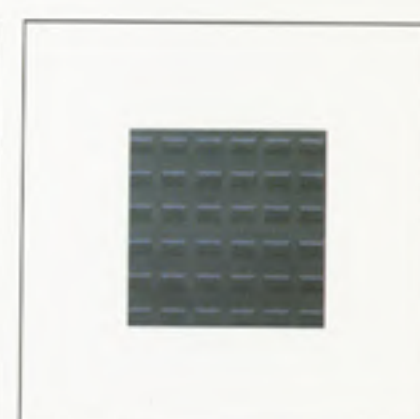
Rampe d'entrée de garage (Barcelone).
Pavement antidérapant pour véhicules.



612/NG.1 30 x 30



601/NG.1 30 x 30



613/NG.1 30 x 30

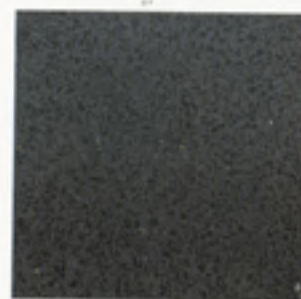


614/NG.1 30 x 30

Pavimento conductivo

Conductive paving

Pavement conducteur



1091 NG N 40 x 40



Barcelona. Instituto Dexeus.
Archts: G. Giráldez, P. López Inigo y
J. Subías.
Pavimento conductivo basáltico.

Barcelona. Instituto Dexeus.
Archts: G. Giráldez, P. López Inigo,
J. Subías.
Conductive paving basaltic composition.

Barcelone. Institut Dexeus.
Arch.: G. Giráldez, P. López Inigo,
J. Subías.
Pavement conducteur de basaltique.

Pavimento conductivo

Pavimento a base de baldosas prefabricadas en colores oscuros tipo 732-P o N o 791-P o N, en el cual se consigue una resistencia eléctrica superficial menor de 1 M Ω entre puntos distantes 90 cms. y una resistencia a tierra superior a 25 K Ω . Estos valores como promedio de las distintas mediciones que se efectúen en el mismo.

Se colocan las baldosas con un mortero que suministrará la obra a la que se facilitará los aditivos a fin de que tengan análogas características eléctricas que las baldosas.

En dicho mortero de agarre, que debe tener un espesor de 3,5 cms. se incluye un mallazo de hierro 150 x 150 x 2,5 mms, facilitado y colocado por Escofet que queda entremedio de la solera y de la baldosa, electrosoldados los distintos trozos que cubren la sala para conseguir una continuidad eléctrica y unido por uno o más puntos a tierra. La conexión y disposición de la tierra es a cargo de la obra, electrosoldando Escofet los témpanos de mallazo.

Las baldosas se lecharán perfectamente en sus juntas y se empolvirá después de rebajar con un cemento conductivo de características análogas al pavimento que facilitará y aplicará Escofet. Acabado en obra de gran finura, pero sin brillo.

El mantenimiento del pavimento debe efectuarse con agua, sin adición de detergentes o ceras que puedan formar una película aislante eléctricamente, o atacar al pavimento.

Conductive paving

Paving formed of prefabricated tiles in dark colours like 732-P or N or 791-P or N, in which a superficial electrical resistance of less than 1 M Ω between points 90 cms. apart, and a ground resistance above 25 K Ω , are mean values of the various measurements effected.

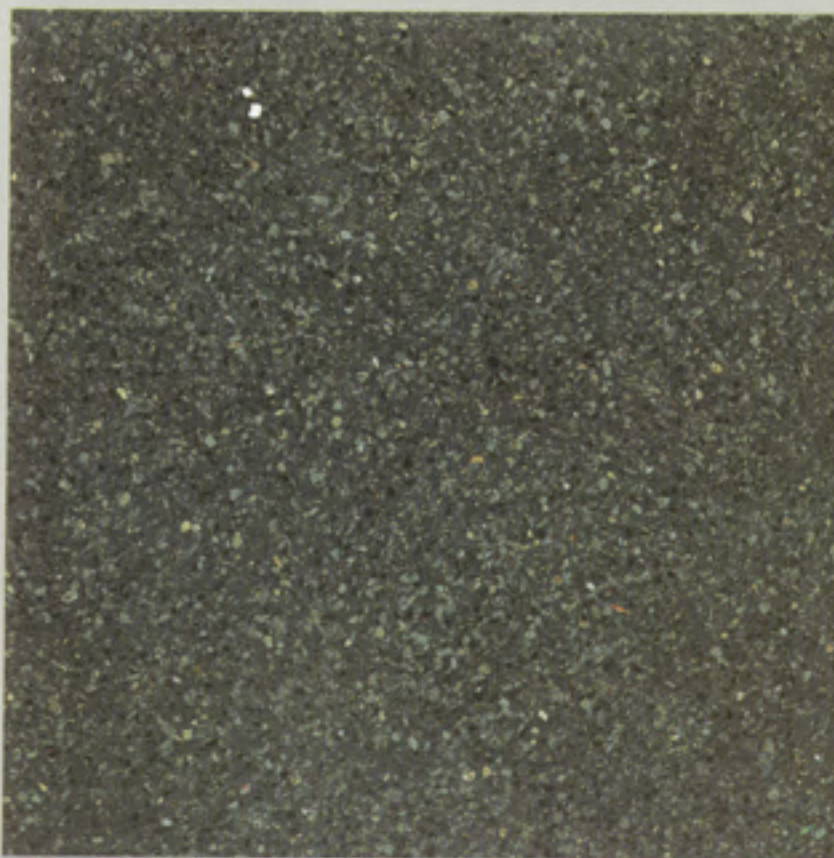
The tiles are laid in a mortar containing factory-provided additives to provide electrical characteristics analogous to those of the tiles.

In this heavy mortar, which should be about 3.5 cms. thick, is buried a 150 x 150 x 2.5 mm. iron mesh, provided and set in place by Escofet, which remains halfway between the subfloor and the tiles, arc-welded to ensure electrical contact and grounded in one or more places. The connection and placement of the earths are the responsibility of the contractor while Escofet takes care of the arc-welding of the mesh strands.

The tiles seat perfectly at the joints and after setting, are dusted with a conductive cement of properties similar to those of the tiles and which is provided and applied by Escofet.

The pavement's continuous electrical conductivity is guaranteed on four counts, by that of the tiles, their perfect joints, the mesh and the heavy mortar of the same characteristics.

Finely finished on site, but without shine. Upkeep of the paving should be handled with water, without the addition of detergents or waxes which might form an electrically insulating film or attack the paving.



732 VD 40 x 40

Pavement conducteur

Pavement à base de dalles préfabriquées de couleurs sombres type 732-P ou N ou 791-P ou N, dans lequel on obtient une résistance électrique superficielle inférieure à 1 M Ω entre des points distants de 90 cms. et une résistance à la terre supérieure à 25 k Ω .

Ces valeurs représentent la moyenne des différentes mesures effectuées.

Les dalles sont posées sur un mortier fourni par l'entreprise à laquelle on aura ajouté les additifs qui lui donneront les mêmes caractéristiques électriques que celles des dalles. Dans ce mortier de prise qui doit avoir une épaisseur de 3,5 cms. on inclut une maille de fer soudée électriquement de 150 x 150 x 2,5 mm., fournie et posée par Escofet entre le sol et les dalles, les différentes pièces de la maille qui couvrent la salle étant soudées électriquement afin d'obtenir une continuité électrique et reliées à une ou plusieurs prises de terre. La connexion et la disposition de la prise de terre est à charge de l'entreprise Escofet comme a soudure électrique de la maille.

Les dalles seront parfaitement jointes par le lait et elles seront saupoudrées après avoir été affinées par un ciment conducteur de caractéristiques analogues au pavement, qui sera fourni et appliqué par Escofet. La conductivité électrique des dalles, leur parfaite jointure, la maille et le mortier de prise de caractéristiques identiques, garantissent la continuité de la conductivité électrique du pavement.

La finition, qui laissera un carrelage mat, mais d'une grande finesse, se fera sur le chantier.

Pour l'entretien du pavement, on utilisera de l'eau, sans détergents ou cires qui peuvent former une pellicule isolante électriquement ou abimer le pavement.

Vibrazo unicolor

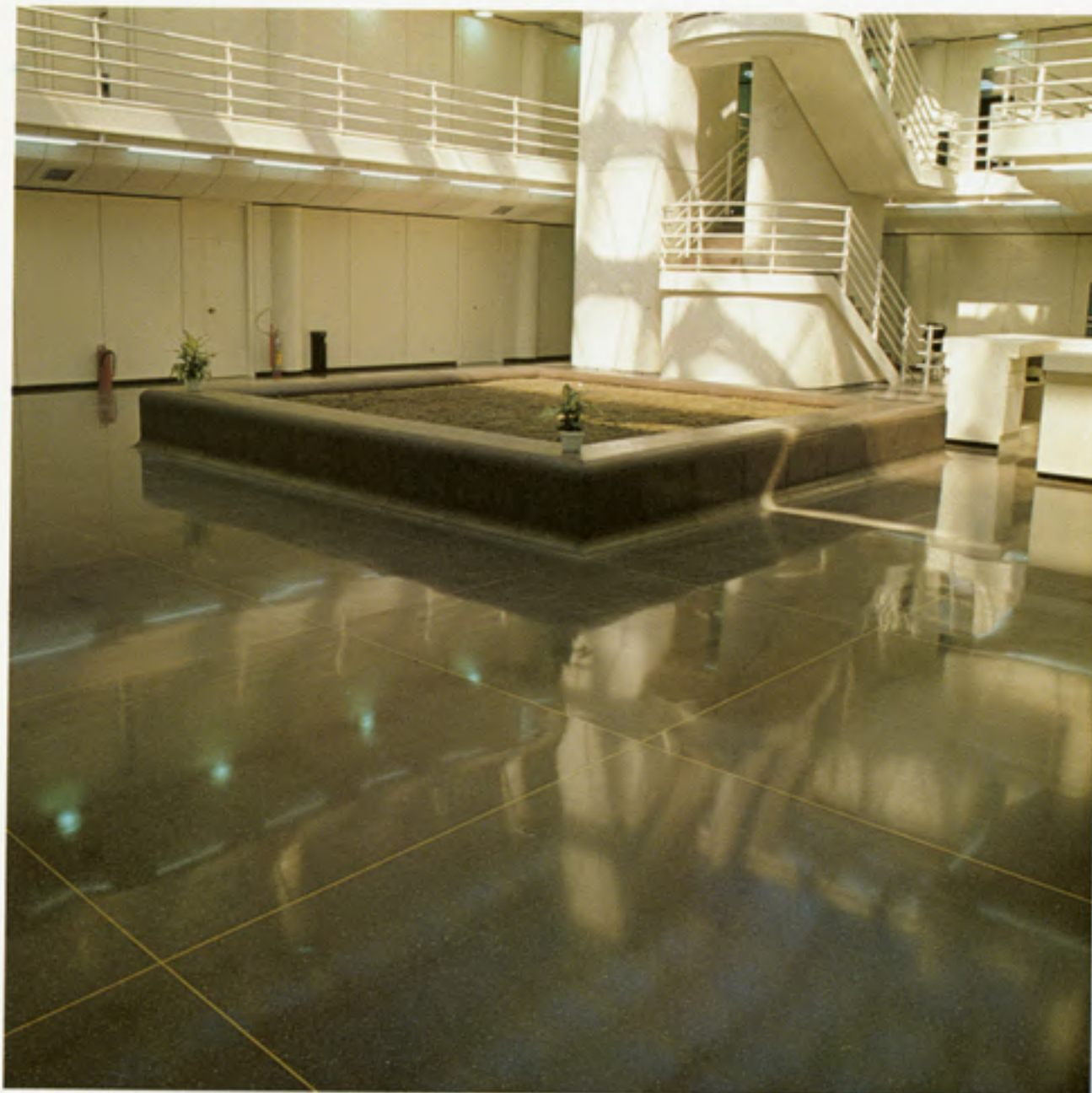
Baldosas fabricadas por vibración y prensado de un hormigón de especial resistencia sobre un mortero de regreuso de composición normal. El material de alta resistencia que conforma la superficie de la baldosa, con un espesor mínimo de 8 mms., es un hormigón cuyo cemento portland blanco está coloreado en la misma línea de tonalidad que los áridos de mármol del color que está aglomerando. El afinado de la superficie, tiene lugar «in-situ» donde se efectúa el cierre de las juntas con lechada de cemento coloreado. A la vista queda expuesta, finalmente, la composición unicolor de este hormigón que aparece con el aspecto propio de la piedra natural pulida. La operación de afinado en obra puede realizarse, varias veces en el tiempo.

Vibrazo unicolor

Paving tiles manufactured by vibrating and pressing a specially resistant concrete over a heavy mortar base of normal composition. The extremely wear-resistant material which makes up the slab surface, at least 8 mms. thick, is a concrete whose white portland cement is tinted in the same tones as the coloured marble granules which it includes. The polishing of the surface is done "in-situ" where the joints are sealed with a grout or tinted cement. The final visible effect is thus unicolor, the single tone of this concrete which appears form the natural polished stone. The polishing process can be repeated over the years.

Vibrazo Unicolore

Dalles fabriquées par vibration et pressage d'un béton de résistance spéciale sur un mortier de support de composition normale. Le matériau de haute résistance qui forme la surface de la dalle, d'un épaisseur minimum de 8 mm, est un béton dont le ciment portland blanc est coloré dans la même ligne de ton que celui des graviers de marbre qu'il cimente. On achève la finition de la surface sur le chantier; là, s'effectue l'ajustage des joints avec du mortier de ciment coloré. Finalement, c'est la composition unicolore de ce béton qui apparaît à la vue, offrant l'aspect de la pierre naturelle polie. La finition sur place peut se répéter plusieurs fois dans le temps.



Vandellós (Tarragona). Central Nuclear. Pavimento de Vibrazo Unicolor cuya composición y tamaño del árido favorecen continuidad en el tono.

Vandellós (Tarragona). Nuclear Power Plant. Paved in Vibrazo Unicolor, whose composition and grain size lends itself to even tones.

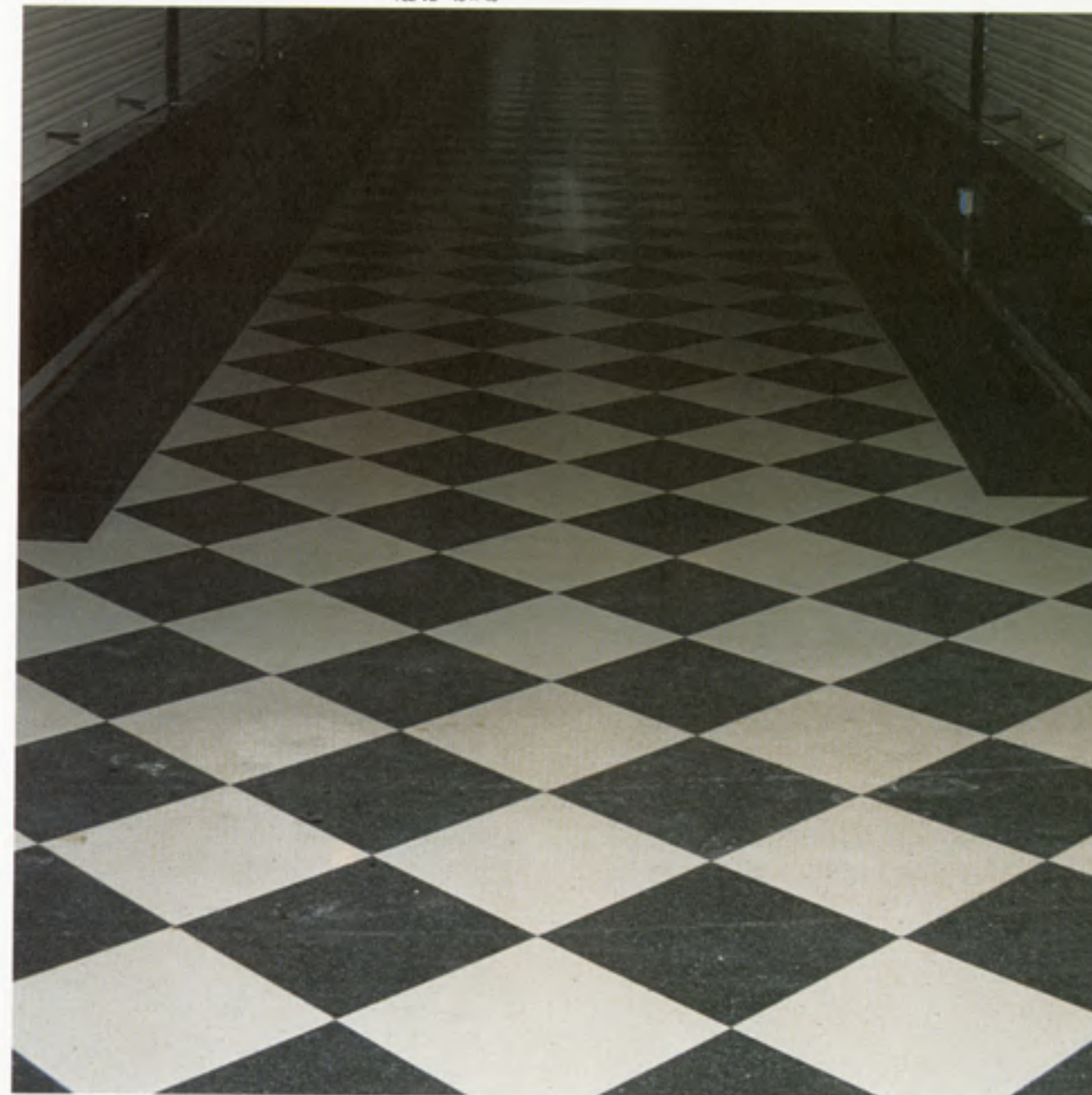
Vandellós (Tarragone). Centrale Nucléaire. Pavement en Vibrazo Unicolore, la composition et la grosseur du gravier favorisent l'unité de ton.



726RA 40 x 40



732-VD 40 x 40



Jerez de la Frontera (Cádiz). Mercado. Pavimento de Vibrazo Unicolor en forma de damero.

Jerez de la Frontera (Cádiz). Market. Paved in Vibrazo Unicolor in a checkered pattern.

Jerez de la Frontera (Cádiz). Marché. Pavement en Vibrazo Unicolore disposé en damier.

Vibrado unicolor

Especificación: Baldosas de Vibrado Unicolor modelo... con superficie desbastada para pulido y abrillantado en obra, inclusive aplicación de lechada de cemento de la misma tonalidad preparada en fábrica. El control de calidad efectuado sobre el material de la superficie de uso, obtendrá un mínimo de resistencia a la abrasión de 1,5 mms., según test seco, y a la rotura por flexotracción de 75 bars por cara vista y 60 bars por dorso, bajo ensayos especificados en normas vigentes.

Vibrado unicolor

Specifications: Vibrado Unicolor paving tiles mod their surface smoothed by polishing and burnishing on site, with the application of a factory-prepared cement grout in matching tones. Quality control guarantees a minimum abrasion-resistance of 1.5 mms. according to dry test and resistance to cracking by flexing of 75 bars on the upper layer and 60 bars on the back, under testing methods defined in the current regulations.

Vibrado Unicolore

Descriptions: Dalles de Vibrado Unicolore modèle de surface dégrossie, dont l'affinage et le polissage s'effectuera sur place, y compris l'application du lait de ciment de même ton préparé en usine. Le contrôle de la qualité effectué sur le matériau de la surface d'utilisation, donnera un minimum de résistance à l'abrasion de 1,5 mm., et à la rupture par flexotracción de 75 bars pour la face visible et de 60 bars pour le revers, tests réalisés selon les normes en vigueur.



942RG 40 x 40



Vigo (Pontevedra). Teatro García Barbón. Arch.: Desiderio Pernas Martínez. Pavimento de Vibrado con inserción de tira de latón.

Vigo (Pontevedra). García Barbon Theatre. Arch.: Desiderio Pernas Martínez. Paved in Vibrado with inset brass strips.

Vigo (Pontevedra). Théâtre García Barbón. Arch.: Desiderio Pernas Martínez. Pavement entouré par des bandes de laiton.



1102 BG 40 x 40

Piscinas



161-D/RG.3 40 x 40

Swimming-pool

Piscines



Reus (Tarragona). Piscina Pública.
Pavimento y gradas antideslizantes.

Reus (Tarragona). Public swimming-pool.
Antiskid paving and stairs.

Reus (Tarragona). Piscine Publique.
Pavement et marches antidérapants.

Escofet®

Hijo de E. F. Escofet, S. A.

Ronda de la Universidad, 20
08007 Barcelona
Tel. 318 50 50. Teleg. Escote
Télex 97667 HEFE E

Calle del Barquillo, 45
28004 Madrid
Tel. 410 12 12. Teleg. Escote