

25724

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UN MODELO DE UTILIDAD

a favor de D. Petrus Lodewicus GROBLER, de nacionalidad inglesa, residente en 22 Tylney Hall ROSEBANK, Johannesburg, Provincia del Transvaal (Unión Sudafricana),

por :

"MOLDURAS ESPECIALES DE YESO ARMADO PARA CORNISAS Y REFUERZOS SIMILARES".

La presente Memoria se refiere a cornisas o molduras decorativas similares que se construyen en tiras de una composición de yeso armado.

5 El objeto de este modelo es proporcionar una tira de una composición de yeso, reforzada por una lámina de material de recubrimiento, tal como papel, cartulina, etc. y que va provista, si se desea, de fibras o tiras de un material de refuerzo conveniente que se engastan en el yeso.

Se acompañan planos en los cuales:

10 La fig. I es una vista de frente de dos porciones de una cornisa construída según la presente invención.

La fig. II es una vista posterior de la fig. I.

15 La fig. III es una sección esquemática de un molde para la fabricación de tiras de cornisa, y en escala menor el dibujo de una plantilla o molde.

La fig. IV es una vista en elevación, en la misma escala que la fig. III, señalando un pisón o herramienta especial que se describirá a continuación.

20 La fig. V muestra una vista de frente de una porción de un carril de cuadro según la invención.

La fig. VI es una vista análoga a la de la fig. V pero en la cual se muestra una porción de un alquitrabe.

La fig. VII es una sección de una moldura de hormigón empleada en la construcción de un carril de cuadro.

25 La fig. VIII es una vista análoga a la de la fig. III pero en la cual se muestra una modificación.

Las figs. IX, X y XI son vistas en perspectiva de las herramientas utilizadas en la fabricación de las tiras, y

30 La fig. XII es una vista en perspectiva fragmentaria de una moldura utilizada en la fabricación del carril de cuadro señalado en la fig. V, pero representada en menor escala.

35 Otra referencia a las figs. I, II y III, se fabrica la tira de cornisa (1), de acuerdo a la invención, practicando el acanalado o entallamiento de una tabla, trozo de papel grueso, etc.,-(2) que a continuación se denominará la tabla, de modo que no solamente servirá para envolver o recubrir íntegramente la cornisa (1), sino que además
40 resulta lo suficientemente ancho para que los bordes (3) - sobresalgan dejando una capa de un adherente (4) entre ambos. Al doblar los extremos de la tira (1) uno sobre otro, ésta adquirirá la forma señalada en las figs. I y II, dejando el suficiente material entre la anchura de la tira -
45 (1) para que los márgenes (5) del papel (2) sobresalgan y puedan pegarse juntos.

La cornisa (1), según las figs. I y II, posee una superficie posterior plana (6) que se adapta a modo de establecer contacto con la superficie del techo, formando un
50 borde para el mismo. La tira de cornisa (1) posee además otra superficie posterior plana (7), aproximadamente en ángulos rectos con la superficie (6), de suerte que al situar la superficie (6) sobre el plano del techo, la superficie (7) se ajustará de plano contra la pared. La porción
55 (8) entre la superficie (6 y 7) se aplana de tal modo que dejará el núcleo de yeso (9) en la tira (1) de un espesor prácticamente uniforme.

La moldura actual se construye en un molde de artesa (10) hecho de hormigón o material análogo. La tabla (2) de longitud suficiente para dicho molde (10) se
60 coloca dentro de la artesa (11). La tabla acanalada (2) podrá someterse a un tratamiento de vapor, de humedad o proceso análogo para adquirir la forma deseada y, si es preciso, puede alisarse mediante una contraestampa o herramienta de madera dura, etc. perfilada para empujar la
65 tabla (2) y ajustarla de modo adecuado dentro de la artesa (11), al tiempo que deja los bordes (5) en posición vertical.

Se vierte luego cierta cantidad de yeso mezclado dentro de la artesa forrada de tablas (11), simultáneamente mezclándose o introduciéndose convenientemente
70 dentro de la composición de yeso, cualquier refuerzo de tiras de papel, fibra o material análogo. La plantilla o molde (13) convenientemente perfilado, y en cooperación con los apoyos (14) en ambos lados de la artesa (11), se pasa a lo largo de la misma para extender y nivelar la mezcla de yeso por toda la longitud de la tabla dentro de la artesa (11). A la parte exterior de uno de los bordes (5) se aplica una capa de adherente (4), siguiendo la plantilla (13), el pisón (15) de forma y peso apropiado, se
75 pasa por la artesa (11). El pisón (15) se acopla con los bordes verticales (5), y en primer lugar dobla el borde provisto del adherente (4) hacia abajo, cubriéndolo a continuación con el segundo borde (5) de modo que queden pegados y ambos en posición para envolver o recubrir el relleno de yeso (9) de la tira o cornisa (1);
80
85

Una pasada de retorno del pisón (15) moldea y consolida por último el contenido de la artesa (11). Si se utiliza un bloque similar al que se representa en la fig. III con artesas múltiples, entonces la fabricación de una segunda tira (1) de cornisa se realiza dentro de la artesa adyacente, y así sucesivamente hasta que todas las artesas en el molde (10) hayan sido rellenas. Cuando se utilizan varias artesas se extrae con cuidado la cornisa construída en la primera y se sitúa invertida; la segunda se pone sobre la recién fabricada de forma que las dos tiras estén en yuxtaposición. El peso que ejerce la primera sobre la segunda tiende a sujetar la parte sobresaliente de los bordes (5-5) de las tablas (2) hasta que fragüe el adherente. Las cornisas construídas tardan poco en fraguar y enseguida pueden ser manipuladas y sacadas de las artesas (11), apartándolas para someterlas al proceso de secado. Una moldura (10) provista de una pluralidad de artesas (16) se muestra en la fig. XII, y según se ilustra sirve para construir carriles de cuadro (17).

En la fig. V se muestra un carril de cuadro (17) de configuración standard o modelo que puede fabricarse de una manera similar a las cornisas (1). Se observará que alguna de forma de tira, tal como los carriles de cuadro (17) puede hacerse a menudo de tal configuración que una vez hayan sido moldeadas en la artesa (16) no pueden ser extraídas, tal como se ilustra como ejemplo en la fig. VII. En esta moldura de referencia el extremo de la curva (18) ha de ser estrictamente en ángulos rectos a la cara de los bordes (19) una vez pegados en su sitio. En estas condiciones es conveniente hacer la artesa (16) de dos partes. Por ejemplo, un elemento de relleno móvil (20) puede insertarse en la artesa (16) para que forme parte del molde. Una vez que se haya fraguado la moldura, se separa el elemento de relleno (20) sacando a continuación la tira (17) del molde. Con la configuración de la tira (17) modificada según se muestra en la fig. V no es preciso emplear el elemento de relleno (20), pudiendo utilizarse el molde (10) de la fig. VIII.

La configuración de las herramientas utilizadas en la producción de las molduras de tira, dependerá del -

130 tipo de tira que se desea fabricar. Por ejemplo, las he-
rramientas utilizadas para la producción de carriles de
cuadro (17) se ilustran en la fig. IX, y en la cual el nú-
mero 21 es una contraestampa para alisar la tabla (2) y
llevarla a su sitio en la artesa (16). El número 22 es un
dispositivo de plantilla para nivelar el yeso de la arte-
sa (16) y encima del forro de tablillas del mismo. El nú-
135 mero 23 es un pisón que sirve para doblar hacia abajo los
bordes (19) de la tabla (2) fig. V. Puede proveerse el pi-
són 23 de patines metálicos 24 susceptibles de ser ajusta-
dos para compensar su desgaste mediante tornillos 25. El
extremo (26) del patín (24) que sirve para doblar hacia
140 abajo el primero de los dos bordes (19) puede situarse
ligeramente más avanzado el extremo (27) del otro patín
(24)

La fig. VI ilustra una moldura de tira de ar-
quitraque (28) fabricada de la misma manera que la corni-
sa (1), y ésta representa una forma típica en el tipo de
145 molduras o tiras que pueden fabricarse mediante esta in-
vención. Todas estas molduras tienen una característica
en común, a saber, todas están envueltas o recubiertas
de un solo trozo de table de refuerzo o recubrimiento (2).

150 La invención por lo tanto proporciona una cor-
nisa de molduras similares de yeso armado, con buen as-
pecto y de gran solidez.

N O T A

155 El MODELO DE UTILIDAD descrito recaerá sobre las
particularidades características de las siguientes reivin-
dicaciones:

1.- Molduras especiales de yeso armado para cor-
nisas y refuerzos similares, que comprende un núcleo de -
composición de yeso, reforzado por una sola lámina de mate-

160 rial de recubrimiento, de madera, papel u otra material de naturaleza similar.

165 2*.- Molduras especiales según la reivindicación 1ª que comprenden un listón o tira decorativa de yeso armado con un núcleo de yeso y un recubrimiento por una sola lámina de papel acanalado y doblado longitudinalmente con los márgenes de los pliegues sobresalientes y pegados entre sí mediante cualquier adherente apropiado.

170 3*.- Molduras según reivindicaciones anteriores, comprendiendo una cornisa de yeso armado de espesor uniforme con una envoltura de refuerzo constituida por una lámina según queda indicado, acanalada y doblada longitudinalmente, y una amplia curva cóncava al frente de la cornisa que en su parte posterior presenta dos superficies de apoyo dispuestas aproximadamente en ángulos rectos entre sí, y una porción plana entre ambas superficies, donde quedan situados los márgenes de la lámina de recubrimiento.

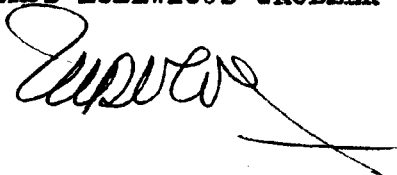
175 4*.- "MOLDURAS ESPECIALES DE YESO ARMADO PARA CORNISAS Y REFUERZOS SIMILARES".

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hojas de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 20 de Enero de 1.951.

PETRUS LODEWICUS GROBLER

P.A.



25724

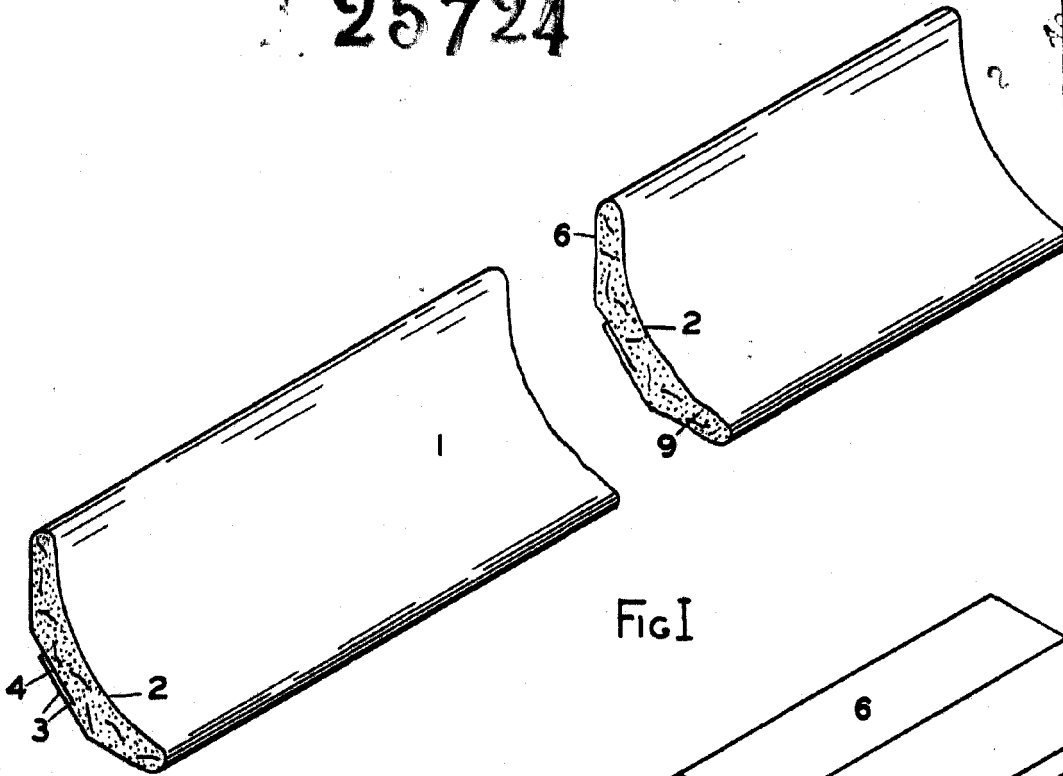


FIG I

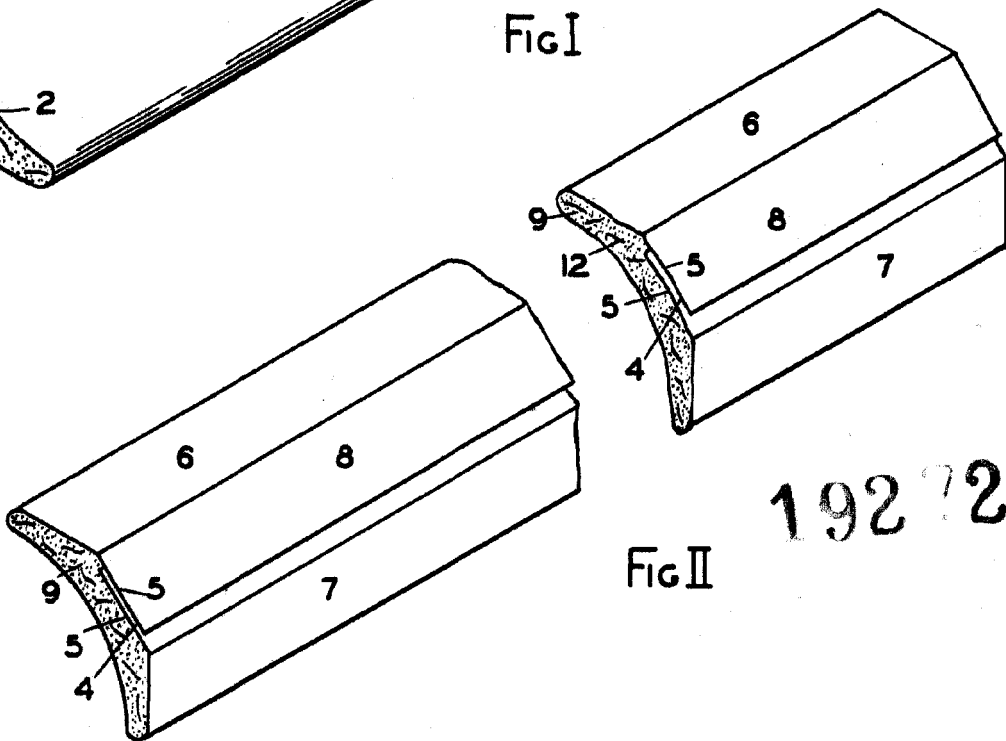


FIG II

192727

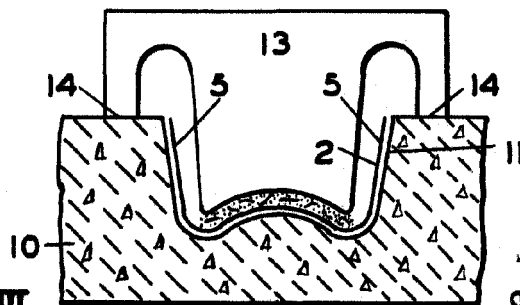


FIG III

Escala variable

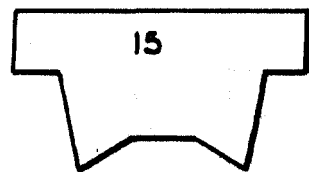


FIG IV

27 ABR 1950

Modesto Polo
P. P.

25724

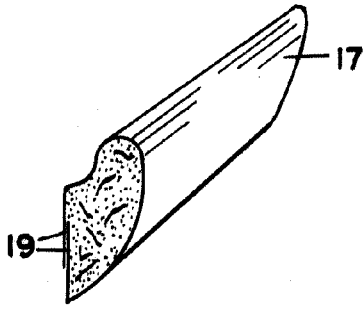


FIG V

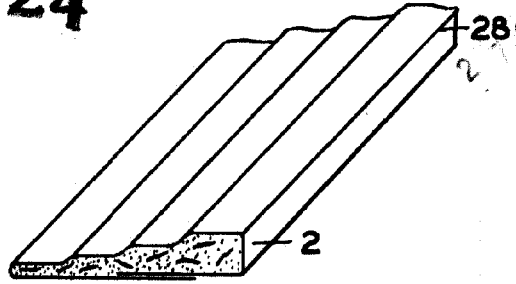


FIG VI

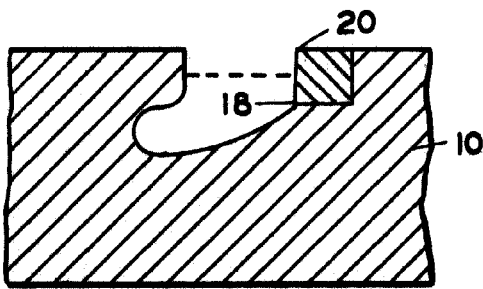


FIG VII

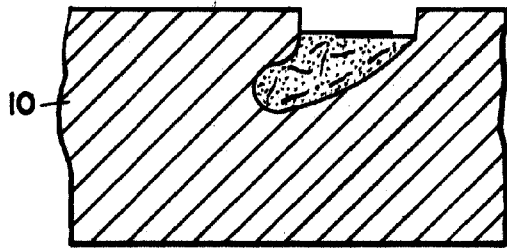


FIG VIII

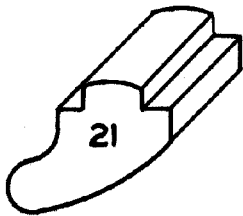


FIG IX

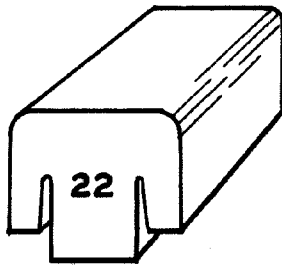


FIG X

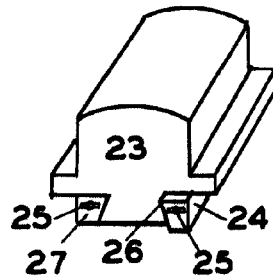


FIG XI

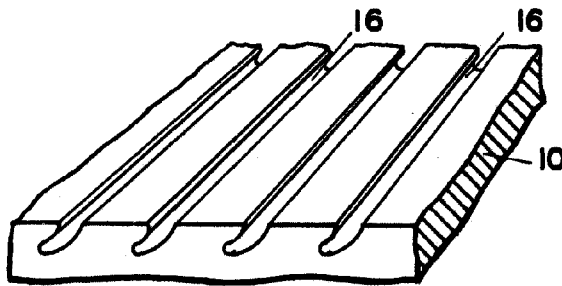


FIG XII

Escala variable.

27 ABR 1950
Modesto Delo
P.R.
[Signature]