



40228

M O D E L O  
D E  
U T I L I D A D

para "DISPOSITIVO PARA OBTENER PANELES Y ELEMENTOS LAMINARES COM-  
PUESTOS", a favor de la razón social española, FENOPLÁSTICA ESPA-  
ÑOLA, S.L., domiciliada en Barcelona, calle de Sicilia nº 190.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

• El presente modelo de utilidad, se refiere a un dispositivo para obtener paneles y elementos laminares compuestos.

Más concretamente se refiere el modelo a un método especial para lograr un acoplamiento por sus cantos de elementos laminares o paneles, de manera que el empalme de unos con otros para constituir superficies o conjuntos más extensos que lo correspondiente a uno de ellos, sea en todo momento fácil de colocar y establezca una fijación de dichos elementos laminares para su estabilización en todo esfuerzo que tienda a separarlos, especialmente en los esfuerzos paralelos al propio plano de dichos elementos.

5.  
10.

La invención está basada en la formación mediante moldeo o trabajo similar, tal como presión u otro, de un borde de trabazón dispuesto en los dos cantos opuestos del elemento laminar o panel, quedando los otros dos cantos lisos para el adecuado contacto a tope.

15.

40228



El medio de trabazón indicado consiste en una aglomeración del material, de manera que la sección transversal del borde obtenido, sea divergente, aumentando su espesor a medida que se aleja de su nacimiento en el panel o similar.

5. Según la invención los paneles obtenidos presentarán en dos bordes la disposición engruesada y a cola de milano y en los otros dos bordes su organización es lisa.

Los paneles pueden ser planos o curvos y en todos los casos comprenderán idéntica organización.

10. Como característica esencial de este procedimiento, se cita el medio de acoplamiento de unos paneles con los contiguos, utilizando un dispositivo que comprende un cuerpo constituyendo cordón o tira, dotado de flexibilidad y con adecuada disposición para recibir por dos frentes opuestos por lo menos las partes ensanchadas del borde de los paneles, a cuyo fin estos paneles se hacen entrar por deslizamiento longitudinal, encajando el extremo o vértice del panel dotado de regruesado, por la canal del elemento de acoplamiento, con lo cual este elemento queda adaptado a la configuración del panel y en disposición de recibir a otro y así sucesivamente se van completando por debidos acoplamientos, los paneles definitivos que pueden comprender multitud de paneles parciales.

15. Esta disposición permite con toda facilidad constituir en un momento cualquier revestimiento, o armar rápidamente un objeto o similar, pudiéndose establecer muy variadas combinaciones que se prestan a efectos de decoración en general, pequeñas construcciones, juguetería y otros.

25. Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

30. En el dibujo:



La figura 1 manifiesta en sección transversal la organización de un borde de un panel;

la figura 2 muestra en sección transversal la disposición del elemento o dispositivo de acoplamiento en alternativas de ejecución con dos o más bocas; y

5.

la figura 3 indica un detalle del acoplamiento de dos paneles.

Consiste la invención en proporcionar a los paneles -1- en por lo menos dos bordes opuestos, una acumulación del material de los mismos que da lugar a un cordón o bordón -2- que puede ser de sección cilíndrica o prismática y en este caso con su grueso divergente a medida que se aleja de su arranque, con el fin de que siempre se presente el borde del panel en este lado de mayor grueso que el cuerpo de este panel, según se indica en la figura 1.

10.

15.

Como dispositivo de acoplamiento indispensable para realizar la conjunción de los paneles preparados según la invención, se forma un cordón o cinta flexible -3- en la que su sección, figura 2, es cualquiera apropiada al objeto final determinado por el acoplamiento a obtener y en esta cinta o cordón se presentan bocas o entradas (por lo menos dos) tales como en -4-, o bien tres, tales como en -5-, -6- y -7-.

20.

La sección transversal del hueco de estas embocaduras es la apropiada a los bordones o cordones que se han obtenido en cada panel.

25.

El acoplamiento tiene lugar (fig. 3) encajando longitudinalmente en cada boca de la pieza flexible indicada, los bordes especiales de los paneles, con lo que en su primer paso se encontrará el panel inicial dotado de un borde complementario con disposición para recibir en él a otro panel que se coloca también, encajando su borde engruesado en la boca o canal del elemento de acoplamiento

30.



que ya ésta unido al panel anterior, y así sucesivamente en concatenación se agrupan los paneles según un orden dentro de un plano o superficie de la que se obtiene el resultado provisto.

- La invención dentro de su esencialidad puede ser llevada a la practica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 5.
- 10.

N O T A

Hecha la descripción del presente modelo, se declaran como no conocidas ni divulgadas en España, las siguientes reivindicaciones:

- 1.- Dispositivo para obtener paneles y elementos laminares compuestos, caracterizado esencialmente por el hecho de someter a las placas o paneles laminares de cualquier material preferentemente de material plástico a un proceso de moldeo, presión o trabajo, encaminado a formar en por lo menos dos bordes opuestos, un excedente de material constituyendo un bordón o cordón en el que la sección recta es tal que su dimensión transversal es mayor que la del espesor de la lámina o panel, cooperando con este cordón o bordón, un dispositivo de acoplamiento de los citados paneles, el cual obra marginalmente a ellos y acoplado directamente a los bordes regruesados de aquéllos.
- 15.
- 20.
- 2.- Un dispositivo según la reivindicación 1, en el que la sección transversal de los bordes regruesados es circular o elíptica.
- 25.

40228



3.- Dispositivo según la reivindicación 1, en el que la sección del borde regresado es trapezoidal con la base mayor al exterior.

5. 4.- Dispositivo según las reivindicaciones 1 a 3, en el que el dispositivo de acoplamiento es una tira flexible o cordón, en el cual en sentido de su longitud lleva canales o entradas cuya sección del hueco corresponde a la sección del borde regresado antes indicado, efectuándose el acoplamiento haciendo pasar por deslizamiento y encaje el borde regresado dentro de cada canal, adaptándose este dispositivo a las condiciones de contorno del borde del panel o paneles a acoplar.

10. 5.- Dispositivo para obtener paneles y elementos laminares compuestos.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid a 7 de Septiembre de 1953

FENOPLÁSTICA ESPAÑOLA, S.L.

p.a.

40228 - 76



Fig. 1

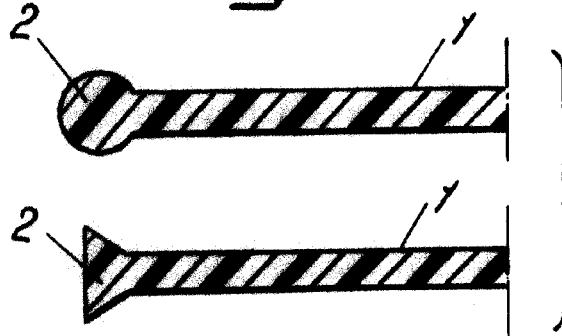


Fig. 2

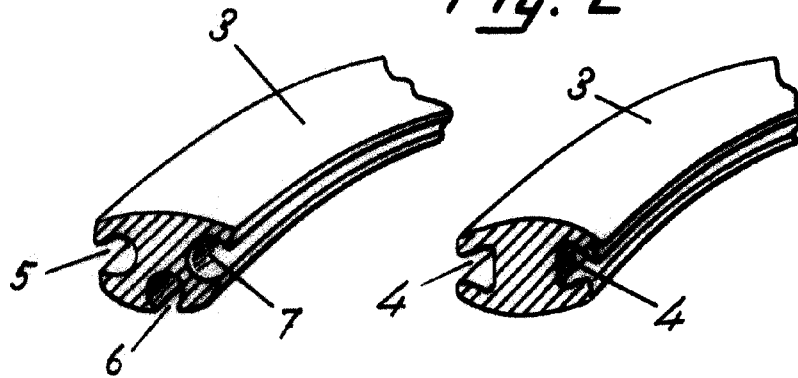
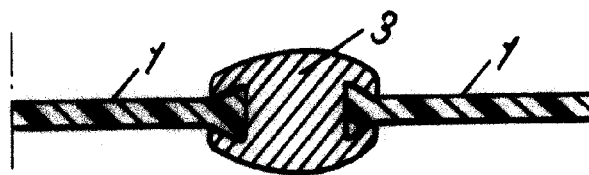


Fig. 3



Madrid, Sepbre. 1953  
Jaime Isern

P.P.  
*[Signature]*