

PATENTE DE INVENCION

por 20 años,

a favor de Don Domingo RAFOLS GRAU, de nacionalidad española,
residente en Barcelona, calle de Pelayo, 62, 4º, 2ª.

por:

“PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLANCHAS,
TUBOS Y EN GENERAL PIEZAS DE CUALQUIER FORMA, MEDIANTE CORCHO
AGLOMERADO ARMADO” (Clase 57ª, Grupo 6º del Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA

Debido a la poca resistencia mecánica del aglomerado de corcho fabricado de acuerdo con el procedimiento corriente, las aplicaciones del mismo no son muy extensas.

En efecto, prácticamente, quedan limitadas dichas

5. aplicaciones a algunos casos en que precisa el empleo de una sustancia atérmica, como para el aislamiento de una cámara frigorífica, por ejemplo, y en los que el corcho aglomerado fabricado con el procedimiento corriente presenta algunas ventajas sobre el corcho granulado y otros materiales aislantes,
10. por la facilidad de su aplicación.



4

A pesar de dicha facilidad de aplicación con respecto a los demas materiales aislantes, el conglomerado de corcho requiere el auxilio de muros adicionales que constituyan la edificación propiamente dicha, ya que aquel es sola-

15. mente apto para servir de valla al calorico, no siendolo para resistir las cargas que soportan en este caso los muros adicionales.

Y si es cierto que en la citada aplicación, el uso del aglomerado de corcho es casi imprescindible, pese a lo costosa que resulta, no lo es menos, que dicha aplicación se haria extensiva a multitud de casos en que puede ser util el empleo de una sustancia mal conductora del calor, y de características adecuadas a las exigencias de la tecnica del aislamiento, si el citado empleo fuera mas económico.

20.



25.

Para ello el recurrente ha ideado el procedimiento que es objeto de la presente patente.

Mediante dicho procedimiento la fabricación de planchas, tubos, columnas o postes, vigas y en general piezas de cualquier tamaño, forma y aplicación, tiene lugar de manera que con el mismo las piezas obtenidas son susceptibles de so-

30.

portar elevados esfuerzos de cualquier sentido y género.

Para la mejor comprensión del procedimiento de referencia se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que tan solo a titulo de ejemplo se muestran varios casos de ejecución práctica del mismo, y a cuyas figuras se refiere la descripción que sigue.

35.

Esencialmente consiste dicho procedimiento en fabricar un aglomerado en el interior del cual se hallen presentes, en el momento de proceder al prensado de la mezcla, refuerzos

40.

metalicos, que pueden ser varillas, hierros perfilados, planchas,

- 4 tubos, telas metálicas u otros cualesquiera de cualquier metal, forma y dimensiones, y dispuestos asimismo en el interior de la masa prensada según disposiciones elegidas de acuerdo con la forma, tamaño y aplicación de la pieza
45. u objeto fabricados con el aglomerado.

- En la Fig. 1 se representa en sección un bloque de aglomerado de corcho fabricado de acuerdo con el procedimiento que se describe. En dicha figura, (1), es el aglomerado y (2) una tela metálica aprisionada en su interior en el momento del prensado. En este caso como en los demás que se
50. citarán, la tela o armadura metálica interna se mantendrá en su posición, durante el prensado, ya sea haciéndola sobresalir por los costados, doblándola para que se apoye en el plano inferior, o de otra manera que se juzgue conveniente,
55. según sea o no perjudicial para la utilización de la pieza u objeto fabricado el que la armadura metálica tenga contacto con el exterior.

En la Fig. 2, se representa un bloque rectangular provisto de la armadura metálica (2) formada por una tela.

60. En todos los casos, la tela (2) podrá, naturalmente, sustituirse por una plancha perforada.

En las Figs. 3 y 4, se muestra un tubo (3) de aglomerado de corcho, provisto de la tela metálica (2).

- En la Fig. 5, se dibuja un poste o pilar (4) en cuyo seno se encuentra aprisionada por el prensado de las materias que constituyen el aglomerado, una armadura metálica formada por dos varillas (5) onduladas y entrelazadas.
- 65.

- Finalmente en la Fig. 6, se representa un bloque o placa rectangular, análogo al de la Fig. 2, dibujado en líneas de trazos, y el cual lleva en su interior, en lugar de la
- 70.



4 tela (2) unas piezas metálicas constituidas por las barras (6) unidas a otras barras o traviesas (7), las cuales pueden reposar simplemente sobre las citadas barras (6), en lugar de estar unidas fijamente a ellas.

75. En el presente invento variará cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de su objeto, siendo aplicables las piezas fabricadas a cualquier fin, sea este el citado para el aislamiento del calor, construcción de edificios, evitar la propagación de vibraciones, u otro.

80.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de esta patente:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de planchas, tubos, columnas o postes, vigas y en general piezas de cual-

85. quier tamaño, forma y aplicación, mediante corcho aglomerado armado, que consiste esencialmente en fabricar un aglomerado en el interior del cual se hallen presentes, en el momento de proceder al prensado de la mezcla, refuerzos metálicos.

90. 2ª.- El procedimiento de la reivindicación anterior en el cual en el interior de las piezas fabricadas con el aglomerado de corcho se sitúan en el momento de proceder al prensado de la mezcla, elementos metálicos constituidos por varillas, tubos, planchas lisas o perforadas, hierros perfilados, telas metálicas, enrejados o cualesquiera otras combinaciones formadas por los elementos descritos o por otras
95. piezas de cualquier metal, tamaño y configuración sostenidos en su posición respectiva, ya sea mediante su salida al exterior de la masa prensada, por su propia forma o disposición o por otro medio cualquiera conveniente.

100.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren



con la esencialidad del objeto de la patente descrita que recaerá sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLANCHAS, TUBOS Y EN GENERAL PIEZAS DE CUALQUIER FORMA, MEDIANTE CORCHO AGLOMERADO ARMADO"

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona, 23 de Marzo de 1932.



P. A.

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'J. Mas'.

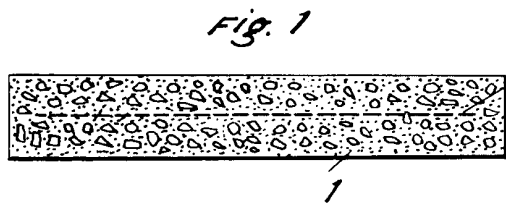


Fig. 1

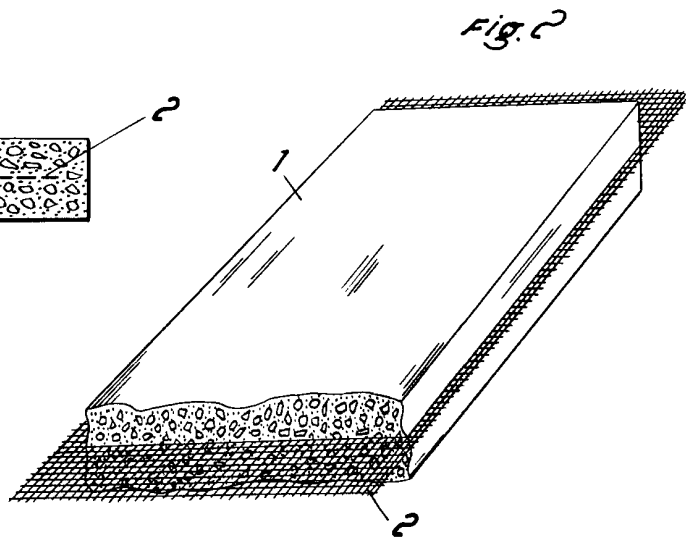


Fig. 2

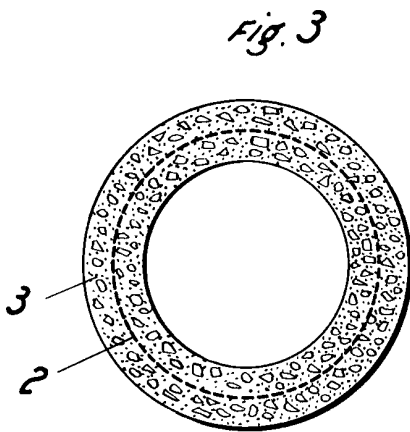


Fig. 3

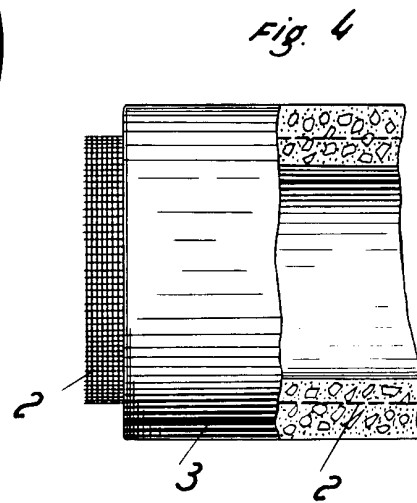


Fig. 4



Fig. 5

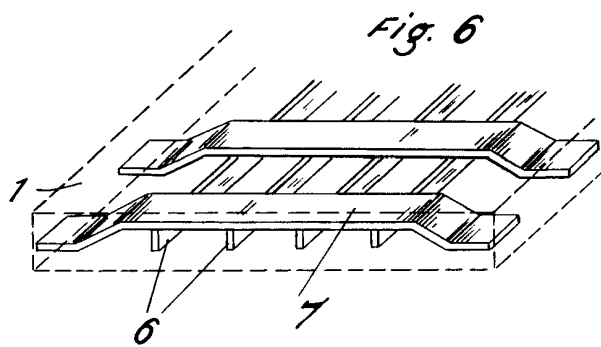
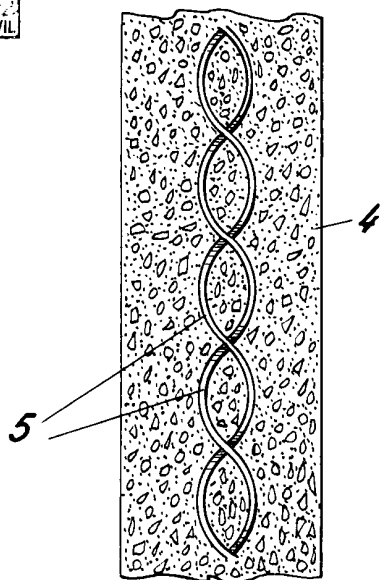


Fig. 6

Barcelona 23 de Marzo 1932.

P. A.

[Handwritten signature]