





10

Consiste en esencia este perfeccionamiento en disponer el moldeado de la placa de manera que uno por lo menos de los bordes longitudinales de la misma, quede completamente liso, es decir que la ondulación forme como una serie de nervios en relieve sobre un fondo plano, que terminan a una cierta

15

distancia del canto de la placa dejando en el borde una faja o zona completamente lisa. El otro borde longitudinal de la placa puede quedar ondulado como en las placas onduladas usuales, lo que permite en la construcción de cubiertas cuya vertiente o vertientes comprenden dos o mas filas horizontales

20

de placas, combinar estas acoplándolas una a otra por el borde longitudinal acanalado, ya directamente si la cubierta comprende solamente dos filas ya con interposición de chapas onduladas del tipo usual si se trata de grandes cubiertas que comprendan mas de dos filas, de manera que formen un bor-

25

de completamente liso y sin abertura alguna, tanto en la parte superior como en la parte inferior de la cubierta.

30

Si las placas se destinan a cubiertas con una o mas vertientes de poca anchura, que comprenden una sola fila de placas, estas se moldean con ambos bordes longitudinales completamente lisos.

35

En el plano adjunto se representa como ejemplo, una cubierta con dos vertientes formadas de dos filas horizontales de placas onduladas de cemento y amianto, moldeadas, según los perfeccionamientos objeto de esta patente.

La figura 1, muestra en perspectiva parte de la cubierta vista lateralmente en alzado.

La figura 2 representa a mayor escala, la misma cubierta en corte vertical transversal.



40 En este ejemplo, las placas que forman la cubierta, iguales todas ellas, están moldeadas de manera que el acanalado u ondulación -1- no abarca todo el ancho de la placa sino que se interrumpe en uno de los bordes longitudinales -3- que es completamente liso y plano.

45 Estas placas se obtienen de chapa de cemento y amianto u otra mezcla similar que se fabrica del modo conocido con las máquinas cartoneras usuales. La chapa en estado todavia tierno, se coloca extendida encima de un molde, que forme en hueco las ondulaciones que ha de presentar en relieve la placa, y conservando todavia la chapa el grado de hume-  
50 dad o plasticidad conveniente se van marcando las ondulaciones por medio de piezas o utensilios apropiados, que obran como contramolde, dejando el borde de la placa completamente liso. Moldeada asi la placa, se deja fraguar y se le dá el acabado usual.

55 Para formar la cubierta con estas placas, se colocan primero las de la fila inferior acoplándolas por sus bordes laterales, como las chapas onduladas usuales, y situando todas ellas con su borde liso hacia abajo. Luego se forma la fila superior cuyas placas se colocan en posición invertida y de manera que su borde ondulado recubra convenientemente el borde ondulado de las placas de la fila infe-  
60 rior.

65 Para completar esta cubierta, se aplican cubriendo los bordes lisos -2- de las placas de la fila superior, los caballetes -3- que enchufados uno con otro forman el lomo o cresta de la cubierta, y de un modo similar se fijan a los bordes lisos -2- de las placas correspondientes a la



1934

fila inferior las piezas -4- que forman los canalones de la cubierta.

70                    En las cubiertas de anchas vertientes que comprenden mas de dos filas de placas, se combinan según se ha dicho antes, con las placas especiales -1-2- de borde liso, que se emplean solamente para formar las filas extremas superior e inferior, placas onduladas del tipo usual con las cuales se

75                    forman las filas intermedias.

          N    O    T    A          

Se reivindica como objeto de esta patente:

80                    1) En la fabricación de placas onduladas de cemento y amianto u otra mezcla similar, destinadas a la construcción de cubiertas, el perfeccionamiento consistente en moldear estas placas de manera que el ondulado no abarque todo el ancho de la placa, sino que esta quede con uno por lo menos de sus bordes longitudinales completamente liso, lo que permite combinar las placas de manera que formen en la parte superior e

85                    inferior de la cubierta un borde liso sin las aberturas o huecos que dejan las placas onduladas usuales.

90                    2) En la fabricación de placas onduladas según lo consignado en la reivindicación anterior, la ejecución del moldeado de la placa, extendiendo sobre un molde que presenta una superficie ondulada, chapa de cemento y amianto fabricada del modo usual y en estado todavia tierno, y marcando en ella las ondulaciones, por medio de piezas o utensilios apropiados que actúan como un contramolde, y dejan el borde de la chapa completamente liso.

95                    3) Perfeccionamientos en la fabricación de placas onduladas de cemento y amianto u otra mezcla similar, pa-



- 5 -

135251

ra cubiertas.

Barcelona 20 de julio de 1934.

P. A.

*Antonio López Cid*

185,251

MANUFACTURAS ETERNIT HOJA UNICA.

185251

FIG. 1.

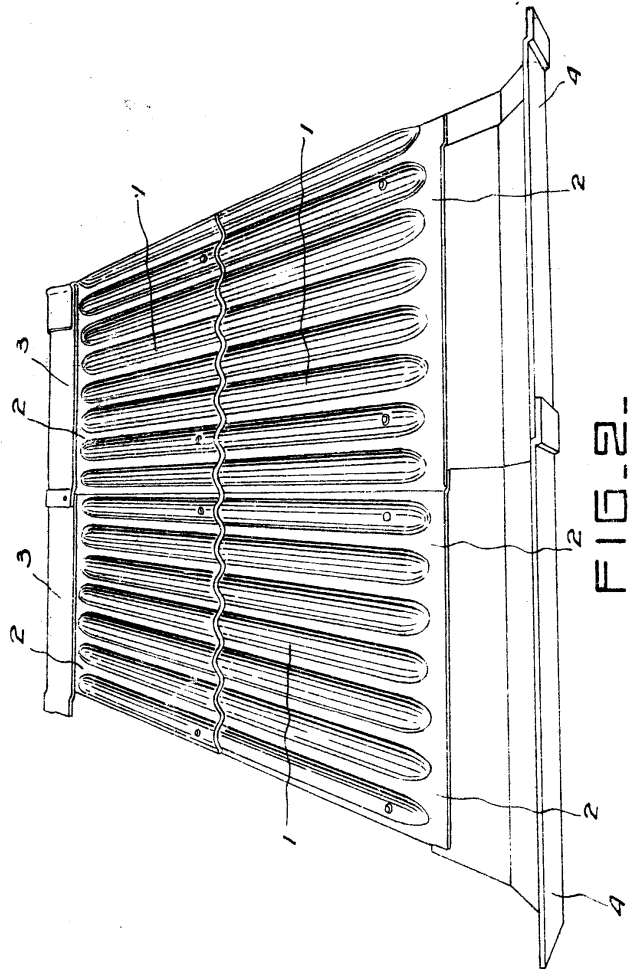
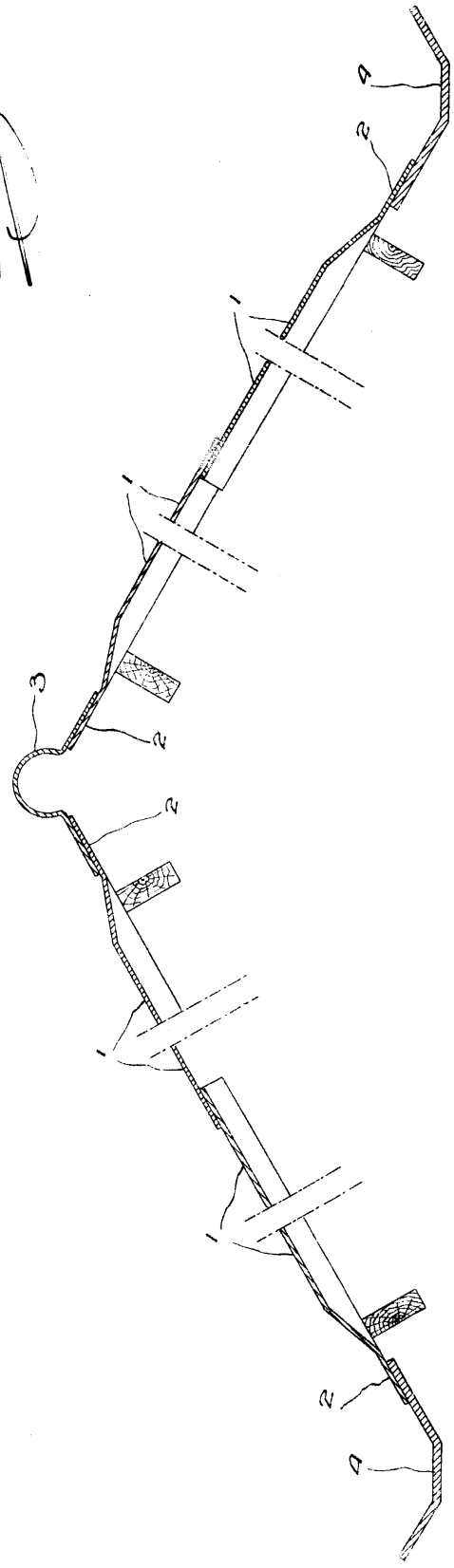


FIG. 2.



*Manufacture of Eternit*

