



- 1 -

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

- PATENTE DE INVENCIÓN -

por veinte años

a favor de

DON JESUS GARGALLO ARTECHE

COMO GERENTE DE " CASA GARGALLO", S.A., residente en  
Gijón (Oviedo), calle del General Mola, número 115,

por

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS DE MADERA PARA  
PAVIMENTOS".

INVENTOR:

D. Jesús Gargallo Arteché

( de nacionalidad española)

5. La invención a que se refiere la presente Memoria, fruto de numerosos ensayos sobre su objeto, constituye una novedad merecedora del privilegio de explotación que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril 1930.

10. Todos los pavimentos de madera conocidos, están dispuestos por medio de ensambladuras o anclajes que exigen gran cantidad de maderas elaboradas por procedimientos industriales lentos y costosos, siendo también necesario disponer en el mercado de maderas procedentes de países extranjeros si se quiere lograr pavimentos que reúnan buenas características de finura y solidez, al mismo tiempo que las suficientes cualidades para soportar las diferencias de temperatura y las generales atmosféricas de nuestras regiones.

15. El procedimiento de fabricación que vamos a describir, ha sido ideado teniendo presente la utilidad que representaría el disponer en la Nación de un pavimento construido solamente con productos nacionales, utilizando para ello una extensa gama de maderas que, hasta ahora, no tenían aplicación industrial ni constructiva.

20. Los pavimentos de madera construidos con losetas, han sido formados hasta la fecha por medio de piezas que llevan adheridas una pasta para que queden sujetas al suelo,

25.



30. o bien están provistas de garfios de hierro que se utilizan para el mismo fin. En ambos casos, la colocación de las losetas es costosa y poco segura, mientras que utilizando las losetas cuyo procedimiento de fabricación vamos a describir, se consigue la finalidad de un anclaje en el suelo de modo seguro y firme y a la vez con gran baratura.

35. Otra de las características principales de nuestros pavimentos, es la de ser utilizables en todo su espesor, ya que los conocidos, o bien están dispuestos con machihembrados o bien con ensambladuras que disminuyen su aprovechamiento, precisamente hasta el límite de ese ensamblado o machihembrado, y de aquí que exijan en su construcción maderas del doble grueso o más que el necesario. Las losetas, cuyo procedimiento vamos a describir, por el contrario tienen un espesor de un centímetro en adelante, y este espesor es aprovechable.

45. Otra característica importante de este procedimiento de fabricación, es que reduce en un 50% el volumen y el peso de los pavimentos; de aquí también su mayor rendimiento y economía en cuanto solamente se refiera al transporte y manipulación de materiales.

50. Los pavimentos contruidos con las losetas a que se hace mención pueden ser colocados en cualquier parte como un embalizado corriente, con la ventaja sobre los demás de que se monta muy sencillamente sobre cualquier pavimento nuevo o viejo, perfecto o deteriorado sin exigir una preparación especial.

55. El pavimento que describimos, formado por las losetas citadas, estará exclusivamente formado por trozos sueltos de maderas desde un centímetro en adelante de espesor, y de tamaño adecuado, o comprendido entre dos centímetros de ancho por dos centímetros de largo, y hasta los cuatro primeros múltiplos de dos en ambas longitudes y en las formas dadas por todos los polígonos regulares e irregulares.

60. Todos los trozos formados por los distintos polígonos regulares e irregulares, en su base o cara inferior llevarán dos más ranuras o hendiduras labradas perpendicularmente en el sentido de las fibras de la madera, y estas ranuras o hendiduras, según las características de la madera, serán del tamaño de uno a quince milímetros de anchura y de uno a diez milímetros de altura y de las formas que determinen los polígonos regulares e irregulares, así como los círculos, elipses o arcos, desde uno a quince milímetros de radio.

70. Las maderas se montarán sobre bases de cemento, baldosa, madera o cualquier otro producto y sin enlace alguno entre trozo y trozo, y estarán distribuidas y enfrentadas una a otra con las fibras en sentido perpendicular, consiguiendo de esta forma que las dilataciones y contracciones queden compensadas.

75. Todas las maderas empleadas serán impermeabilizadas previamente, consecuencia estudiada en toda su amplitud para evitar la absorción de la humedad. Como hasta ahora no existe ningún pavimento de madera con esta característica, la importancia del que estamos describiendo, se ve positivamente.

80. Para evitar todo abaso en las maderas, se sigue el procedimiento de desecación mixta con el fin de evaporizar el agua absorbida, y a la vez conseguir la petrificación, empleando para ello el sistema de cocción a temperaturas elevadas en baños de silicatos y de aceites minerales, dando lugar con esto a la perfecta desecación, impermeabilización y conservación

85.



de todas las maderas empleadas.

90. El procedimiento descrito, comprende también la parte mecánica de elaboración, siendo un procedimiento de máquinas completamente distintas a todas las conocidas, ya que los trozos de maderas están colocados en soportes, apoyos rotativos deslizantes, que al ponerse en movimiento hacen contacto con el filo de sierras circulares que tronzan la madera al tamaño deseado, produciendo a la vez las ranuras o hendiduras a que ya se ha hecho mención. Asimismo, los elementos de cocción y secado, son cubas con dispositivos de rotación y movimientos de la madera para evitar su reposo o la flotación, con el fin de conseguir una temperatura siempre uniforme en todas sus partes, a la vez que permite una fácil salida del agua evaporizada. También se prevee el segundo secado o escurrimiento de la madera, con dispositivos en movimiento refrigerados por aire caliente, que no deja enfriar la madera hasta transcurrido el tiempo necesario.
95. Debe consignarse también, que los pavimentos objeto de la presente memoria, carecen en absoluto de otros anclajes que no están especificados en esta memoria, tales como los del tipo de hierres, clavazones o similares, y en este caso, para su colocación sobre pavimentos o selados de baldosa, cemento o madera ya existentes, ha sido ideado un mastico original a base de síncos, resinas, azufres y aceites minerales de fácil adquisición, mastico que puede ser aplicado completamente en frío o también en caliente, según la conveniencia.
- 100.
- 105.
- 110.

115. Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

#### NOTA.

120. En resumen: La Patente de Invención, cuyo registro se solicita, recae sobre las reivindicaciones siguientes:
- 1ª.- Procedimiento de fabricación de losetas de madera para pavimentos, caracterizado porque éstas son utilizables en todo su espesor, reduciéndose en volumen y peso a un sesenta por ciento.
125. 2ª.- Procedimiento, según reivindicación anterior, caracterizado porque solamente son enlucados trozos sueltos de maderas, desde un centímetro en adelante de espesor y de tamaño adecuado, o bien comprendido entre dos centímetros de ancho por dos centímetros de largo, y hasta los cuatro primeros múltiplos de dos en ambas longitudes y las formas dadas por todos los polígonos regulares o irregulares.
130. 3ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las ranuras o hendiduras practicadas en la base inferior de los distintos polígonos, según las características de la madera, ha de ser del tamaño de uno a quince milímetros de anchura y de uno a diez milímetros de altura.
135. 4ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las maderas van montadas sin enlace alguno entre trozo y trozo, distribuidas y enfrentadas una a otra con las fibras en sentido perpendicular, por lo cual
- 140.



las dilataciones y contracciones quedan compensadas.

145. 5<sup>a</sup>.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las maderas empleadas han de ser impermeabilizadas previamente para evitar la absorción de la humedad.

150. 6<sup>a</sup>.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque con él se consigue una perfecta desecación, impermeabilización y conservación de las maderas empleadas, siguiendo el sistema de cocción a temperaturas elevadas en baños de silicatos y aceites minerales.

155. 7<sup>a</sup>.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque estos pavimentos carecen en absoluto de hierro, clavazones y similares, empleándose un mastico a base de silicatos, resinas, azufres y aceites minerales de fácil adhesión.

160. 8<sup>a</sup>.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita, "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS DE MADERA PARA PAVIMENTOS".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 25 de octubre de 1941.

ALFONSO UNGRIA