

178768

Carpeta núm. 2,77A.

Expediente núm.

178768

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de la razón social

"Riviere, S.A.", domiciliada en Barcelona,

5

por:

"Mejora en el procedimiento de fabricación
de enrejados metálicos".

-oOo-



M e m o r i a d e s c r i p t i v a

10

El objeto de la presente patente de introducción lo constituye una mejora aportada en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos, mejora que se viene practicando en el extranjero sin que hasta la fecha haya sido explotada en España, motivo por el cual se la reivindica.

15

Sabido es que para la fabricación de los enrejados metálicos, a base de alambres o varillas y mallas de forma cuadrada o rectangular, se colocan una serie de alambres u varillas paralelas, que constituyen 20 la urdimbre en el telar, y que son luego entrelazadas mediante diversas pasadas de trama de alambre o varilla. Tal manera de proceder presenta el inconveniente de que las dos series de alambres o varillas (urdimbre y trama) que constituyen las mallas, no quedan fijadas en su de-

25 bida posición y pueden deslizar los alambres o varillas de una serie sobre los alambres o varillas de la otra serie, dando lugar a la deformación de las mallas.

En el extranjero se viene practicando una mejora en el procedimiento de fabricación de los citados enrejados metálicos que asegura de una manera permanente el que ninguno de los alambres o varillas de una serie (urdimbre o trama) pueda deslizar sobre los alambres o varillas de la otra serie (trama o urdimbre), todo ello sin tener que entrelazar entre sí las dos series de alambres o varillas.

Consiste en esencia la mejora que se reivindica como objeto de esta patente de introducción, por disponer en una mesa o en una máquina una serie de alambres o varillas paralelas entre sí y a distancias convenientes, formando una misma superficie; seguidamente sobre la citada serie de alambres o varillas se van colocando los alambres o varillas de la otra serie que también se disponen paralelamente entre sí y cruzando, normalmente o no, a los alambres o varillas de la primera serie (según la forma de las mallas a obtener).

Dispuesto un alambre o varilla de la segunda serie sobre los alambres o varillas de la primera serie, en la forma manifestada, resta tan sólo fijarla en su debida posición mediante puntos de soldadura que se llevan a cabo en los cruces de los alambres o varillas de una y otra serie, operación que puede practicarse a mano o mecánicamente con el auxilio de un soplete o de una máquina eléctrica de soldar por puntos.

Obtenido el enrejado metálico tal como se



1978768

55 ha especificado, puede someterse, si así interesa, a una operación de acabado que tiene por finalidad proteger la superficie de los alambres o varillas y puntos de soldadura de la acción destructora de los agentes atmosféricos, para ello el enrejado, es objeto de un estado
60 ñado, plomado u operación similar sumergiéndolo en un baño metálico de estaño, plomo u otro metal en fusión o recubriéndolo simplemente con una capa de un barniz anti-corrosivo aplicado a mano o mediante pistola.

Despues de lo manifestado se comprende
65 que serán susceptibles de variación aquellos detalles de realización de la mejora descrita que no influyan en su esencialidad, en su consecuencia los alambres o varillas a emplear podrán ser de cualquier metal, sección y grueso, pudiendo obtenerse enrejados a base de mallas cuadradas o rectangulares (si las dos series de alambres o varillas se cruzan normalmente) o de forma paralelogramica (si las dos series de alambres o varillas se cruzan en sentido no normal), siendo la dimensión de las mallas la que se tenga por conveniente.

75



N O T A

Se reivindica como objeto de esta **PATENTE DE INTRODUCCIÓN** por espacio de los diez años marcados por la ley, la exclusiva de explotación en España de:

1. Una mejora en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos, que esencialmente se caracteriza por disponer en una mesa o en una máquina una serie de alambres o varillas paralelas entre sí y a dis-

tancias convenientes, formando una misma superficie, sobre cuya serie de alambres o varillas se van colocando los alambres o varillas de otra serie igualmente paralelas entre sí, que cruzan a los alambres o varillas de la serie anterior, varillas que se fijan entre sí mediante puntos de soldadura que se llevan a cabo en los cruces de las dos series de alambres o varillas.

90. 2. La mejora en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos, objeto de la reivindicación 1, que esencialmente se caracteriza en que los puntos de soldadura, a mano o mecánicamente, se llevan a cabo mediante un soplete y con el material más apropiado al metal que constituye el enrejado.

3. La mejora en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos, objeto de la reivindicación 1, que esencialmente se caracteriza en que los puntos de soldadura se llevan a cabo mediante una máquina eléctrica de soldar por puntos.

4. La mejora en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos, objeto de las reivindicaciones 1 a 3, que esencialmente se caracteriza en que el enrejado metálico, una vez obtenido, se le sumerge en un baño de estaño, plomo u otro metal fundido para protegerle contra la oxidación.

5. La mejora en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos, objeto de las reivindicaciones 1 a 3, que esencialmente se caracteriza en que el enrejado metálico, una vez obtenido, es recubierto con una capa de barniz anti-corrosivo.

6. Una "Mejora en el procedimiento de fabricación de enrejados metálicos".

Barcelona, 25 de junio de 1947.

P.P.

