



de las obras por operarios especializados.

10

El primer sistema resulta indudablemente más rápido y menos costoso, pero sin embargo los arquitectos y público en general prefieren el piso de madera para las construcciones de viviendas de lujo, ya que con ello se mejora notablemente la estética y buena presencia de la casa y entona con más propiedad en relación con los muebles y decorado del hogar, pero este segundo sistema ofrece graves inconvenientes derivados principalmente de que los procedimientos usuales son anticuados y rutinarios, por lo cual nunca puede lograrse un trabajo verdaderamente perfecto desde el punto de vista estético y por el contrario es muy elevado el costo de la mano de obra, todo lo cual viene a repercutir gravosamente sobre el presupuesto de las obras.

15

20

25

30

El que suscribe ha estudiado este problema y cree haberlo resuelto satisfactoriamente mediante el procedimiento objeto de esta Memoria, tendente a lograr un parquet de inmejorable calidad y vistosidad con la particularidad de que las piezas vienen ya preparadas de fábrica para su adaptación, de forma que el entarimado se realiza con extraordinaria facilidad y rapidez, aproximadamente en iguales condiciones que se efectúa en los casos de solado con piezas de mosaico, pero con una gran economía dineraria y de tiempo en relación con los trabajos sobre madera.

35

Teniendo en cuenta que dicho procedimiento es de original concepción del recurrente, se solicita la correspondiente PATENTE DE INVENCION al amparo del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial a fin de asegurar al solicitante su derecho a la explotación ex-

5 JUL 183745



183745

40

clusiva del mencionado objeto en toda España, Colonias y Protectorado.

Muchas son las ventajas que en el orden práctico reporta el resultado industrial obtenido por este procedimiento, pudiéndose citar como más destacadas las siguientes:

45

a) Una importante economía en la mano de obra, ya que, como queda dicho, las piezas están prefabricadas en debidas condiciones para su adaptación, lo que evita la mayor parte de las operaciones que hasta la fecha habían de realizar con gran cuidado los obreros especializados.

50

b) Evita la colocación de rastreles que hasta ahora eran indispensables (operación la más delicada en la ejecución de entarimados) ya que las nuevas losetas de madera pueden ser colocadas directamente sobre una base de cemento.

55

c) Máximo aprovechamiento de la madera, puesto que las diferentes partes de la loseta son de proporciones reducidas y siendo así, los desperdicios son prácticamente nulos.

60

d) Mayor rendimiento en la colocación de pisos, similar y aún superior a los casos de solado con mosaico.

65

e) Bella presentación del piso, debido a la variedad de dibujos que pueden realizarse sobre las losetas.

70

f) Una importante economía general del coste. Otras importantes ventajas podrán deducirse de la descripción que haremos a seguido del mencionado procedimiento, reseñando todas y cada una de las opera-

183745

5 JUL 5



ciones que intervienen en el mismo.

Tomada la materia prima, o sea la tabla, preferentemente de madera de eucaliptus, se la somete a cocción a vapor mediante el empleo de instalaciones adecuadas y durante un tiempo previsto. Posteriormente se le somete a secado al natural durante cierto tiempo, para a continuación pasar a unas cámaras de secado por aire caliente.

75

183745

Seguidamente se somete a un tratamiento de selección, pasando por una máquina circular para la obtención de las piezas totalmente saneadas de grietas y clasificación de dimensiones que se realiza por medios mecánicos o manuales.

80

A la materia así tratada, se le dá uniformidad de gruesos mediante el empleo de máquinas regruesadoras apropiadas y posteriormente se realiza mecánicamente el machihembrado para convertirlas en tarima o parquet, con cuyo referido tratamiento se proporciona a la madera una garantía absoluta contra los alabeos y demás contracciones típicas de la madera.

85

90

Una vez ultimadas las anteriores operaciones, se procede al seleccionado de los distintos colores naturales de la madera, combinándose las piezas de distintos tonos y formas geométricas para proporcionar a la loseta los dibujos requeridos que pueden ser variadísimos, como fácilmente puede comprenderse.

95

Las distintas piezas obtenidas de variados dibujos y formas, se unen por cualquier sistema de encolado o similar para formar la loseta a la cual se le suministra por su reverso un baño en una proporción de benzol, brea de hulla y alquitrán a fin de dar a la pieza la debida impermeabilización y aislarla de una posi-

100



ble humedad de la base de asiento.

105

Por último, se adaptan al reverso de la loseta un número determinado de salientes metálicos, por ejemplo clavos o tornillos, convenientemente distribuidos, cuyos elementos proporcionan una firme adherencia de la loseta sobre la base de asiento de cemento o materia de naturaleza similar.

110

Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento descrito podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de forma, materias, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención, serán consideradas como de orden secundario, -

115

pudiéndose emplear aquellos que mejor convenga a la práctica, en tanto que no alteren fundamentalmente la esencialidad de lo descrito.

120

El peticionario se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios, por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

NOTA.

La PATENTE DE INVENCION que se solicita recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:



5 JUN 1957

183745

125

1ª.- Un procedimiento de fabricación de losetas de madera, caracterizado esencialmente por someterse a cocción la tabla previamente obtenida, mediante la utilización de instalaciones adecuadas, a cuya tabla - después se le proporciona un tratamiento de secado, primero al natural y posteriormente por aire caliente en cámaras apropiadas.

130

2ª.- Un procedimiento de fabricación de losetas, según la reivindicación primera, caracterizado porque sobre dichas tablas se efectúa una fase de selección pasando por una máquina circular para la obtención de las piezas totalmente saneadas de grietas y clasificación de dimensiones.

135

140

3ª.- Un procedimiento de fabricación de losetas de madera, conforme a las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque a la materia así tratada se le dá uniformidad de gruesos mediante el empleo de máquinas regruesadoras, realizándose mecánicamente el machihembrado para convertirlas en tarima o parquet con cuyas operaciones se garantiza a la madera contra los alabeos y demás contracciones típicas.

145

150

4ª.- Un procedimiento, que además de las particularidades reseñadas en las reivindicaciones anteriores, se caracteriza por procederse ulteriormente al seleccionamiento de los colores naturales de la madera, combinándose las piezas de distintos tonos y formas para proporcionar a la loseta los dibujos preestablecidos, cuyas piezas se unen por cualquier sistema de encolado.

155

5ª.- Un procedimiento que se prosigue proporcionando a la loseta por su reverso de un baño de una proporción calculada de benzol, brea de hulla y alqui-



5 JUN 5

trán para producir su impermeabilización y aislarla así de una posible humedad de la base de asiento.

160

6º.- El mismo procedimiento indicado, caracterizado por dotarse a las losetas por su reverso de unos salientes metálicos, racionalmente distribuidos a fin de proporcionarla de unos firmes elementos para su perfecta adherencia sobre la base de asiento, de cemento o materia de naturaleza similar.

165

7º.- «UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE LOSETAS DE MADERA».

Madrid, 5 de Mayo de 1948.

DAMIÁN LÓPEZ FERRERÍA.
P.A.

Modesto Polo
P. F.
[Signature]

183745