

25.6.74

187885



30

JE.

D 0 6 77

MODELO DE UTILIDAD

a favor de

Don PIERRE COUQUET, de nacionalidad francesa, domiciliado en 09-LAVELANET (Francia), - - - - -

por:

"Baldosa para la formación por yuxtaposición de un revestimiento continuo, uniforme o diversificado, de material textil, plástico u otro".

Descripción.

La presente invención tiene por objeto una baldosa de moqueta natural o artificial, o de plástico, madera o cualquier otro material, provista de medios de unión recíproca para constituir fácilmente y sin gastos un revestimiento continuo de piso o de pared.



Las baldosas o ladrillos de cerámica se suelen yuxtaponer para formar un revestimiento de piso o pared con ayuda de un cemento apropiado; las baldosas y paneles de madera se fijan generalmente encolándolos sobre el soporte; las de material plástico empleadas ahora habitualmente, por ejemplo, de poliéster, polietileno, etc., se fijan con ayuda de cola resínica, o por fusión; y por último, las baldosas de alfombra o moqueta se unen comunmente mediante grapas, clavos o encolado.

10 Su aplicación presupone por ello un personal calificado, y requiere un tiempo más o menos largo.

Para paliar estos inconvenientes, se han propuesto ya baldosas destinadas a revestimiento de pisos y paredes, hechas de material plástico flexible, recubiertas en su caso de una moqueta fijada a su superficie o formando parte integrante, y provistas de ojetes en dos lados adyacentes, y de botones correspondientes en los otros dos lados, con objeto de unir las baldosas encajando los botones de un borde en los ojetes respectivos de otro borde de la baldosa adyacente (patente inglesa nº 875.327, Huskisson).

20 Se han propuesto igualmente encastrés recíprocos de espiga y mortaja en los bordes alternos de baldosas adyacentes (patente francesa nº 1.175.582, Piodi).

25 Pero estos medios no permiten un enganche satisfactorio por los bordes de baldosas adyacentes; se producen desenganches indeseables, además de producirse un engrosamiento a lo largo de las juntas.

La presente invención tiene por objeto baldosas de revestimiento para pisos o de paredes, que comprenden una



moqueta o cubierta similar aplicada sobre un substrato consistente en una hoja de material plástico flexible y provisto de medios para la unión permanente por los bordes, sin solución de continuidad ni engrosamiento.

5 Con este objeto, cada hoja presenta, a lo largo de dos de sus lados adyacentes, una banda estrecha, continua y adelgazada por abajo sobre la cual se aplica una capa de material termoplástico duro o semiduro, atravesada por elementos hembra de fijación y a lo largo de los otros
10 dos lados, una banda similar a las anteriores pero adelgazada por arriba y que presenta sobresaliendo hacia arriba elementos de fijación macho susceptibles de penetración por presión en los elementos hembra de la banda que bordea la baldosa contigua.

15 La unión de estas baldosas unas a continuación de las otras se efectúa sucesivamente encarando a cada borde de baldosa provisto de elementos macho el borde provisto de elementos hembra de la baldosa adyacente.

20 Para que penetren mejor los elementos macho en los elementos hembra, éstos son agujeros que atraviesan total o parcialmente las bandas laterales de la hoja, y que son de diámetro mayor que los practicados en la capa dura, en tanto que los elementos macho son botones de presión, moldeados en el material plástico del soporte recubierto de
25 la capa dura.

Las hojas de soporte de material plástico flexible pueden presentar canales o estrías para mejorar su fijación al suelo, o recibir una capa autoencolante protegida, o bien pueden fijarse por encolado al soporte o también recibir una capa expansiva para hacerlas más cómodas.



Los elementos de fijación macho se hacen preferi-
blemente en forma de botón de presión, cuya parte ensan-
chada presenta estrias o canales para dar salida al aire
durante su penetración a presión en los agujeros de la
5 baldosa adyacente, que pueden ser ciegos o perforar la
banda en todo su espesor.

Las capas de material termoplástico son, por ejem-
plo, de cloruro de polivinilo, y se moldean al mismo tiem-
po que la hoja de soporte en un molde de dos piezas, que
10 presenta en sus lados los rebajos necesarios para obtener
por moldeo las bandas adelgazadas marginales, y en dos la-
dos, los alveolos destinados a formar los botones.

Este modo de unión de las baldosas contiguas sin
ayuda de ningún órgano de fijación, plantea, sin embargo
15 dificultades de fabricación, sobre todo en lo referente a
obtener por moldeo de los elementos macho.

De conformidad con una variante, es posible eli-
minar las dificultades de moldeo.

Para ello, en los lados de cada soporte de baldosa
20 se sueldan bandas de material plástico del tipo conocido
por "cierre fléxico", es decir, bandas continuas con dos
ranuras paralelas de sección en gancho, siendo las ranuras
de un lado de sentido inverso respecto a las del borde
del soporte de la baldosa adyacente.

25 Pero el simple enganche de estas bandas de cierre
produciría engrosamientos a lo largo de las líneas de
unión.

Para evitarlos, y conforme a la invención, cada
banda de material plástico se suelda a presión sobre un



borde del soporte de la baldosa, de manera que se incrus-
te en el mismo, y al mismo tiempo, las ranuras longitudi-
nales de la banda se desplazan ligeramente, de manera que
queden desplazadas en altura de una cantidad inferior al
5 espesor del soporte, para que, después del enganche con el
cierre de sentido inverso del soporte adyacente, las ranu-
ras enganchadas de las dos bandas contiguas no produzcan
ninguna solución de continuidad ni tampoco ningún engro-
samiento del soporte.

10 Se obtiene así, por simple presión, la unión de
los soportes de las baldosas sin defecto alguno que pueda
estorbar la fijación de éstas sobre sus soportes.

A continuación se describen, como ejemplos indi-
cativos y no limitativos, baldosas de moqueta susceptibles
15 de unión en forma de revestimiento continuo, con referen-
cia a los dibujos anexos, en los que:

La figura 1, es una vista en planta por encima de
una baldosa.

La figura 2, es una vista lateral correspondiente.

20 La figura 3, muestra el comienzo de la unión de cua-
tro baldosas.

La figura 4, es una sección a mayor escala del
substrato, con los órganos laterales de unión.

25 La figura 5, es una vista análoga que muestra el
encaje de dos baldosas adyacentes.

La figura 6, es una sección de un molde para fa-
bricar la hoja de substrato.

La figura 7 es una sección del borde de una varian-
te de realización del soporte, antes de la fijación de una
banda del cierre.



La figura 8, es una vista análoga después de la soldadura de la banda sobre el soporte y de la deformación de las ranuras del cierre.

5 La figura 9, es una sección parcial mostrando el enganche de los dos soportes contiguos.

La figura 10, más amplia, muestra la fijación de una mequeta sobre un substrato constituido por soportes contiguos enganchados, y

10 Las figuras 11 y 12, son vistas en planta por encima de una baldosa y de un conjunto de cuatro baldosas.

15 Cada una de las baldosas del ejemplo considerado es un cuadrado -1- de moqueta soldado a una hoja de material termoplástico flexible -2-, directamente o por mediación de una capa plástica -12-, que forma un substrato de iguales dimensiones destinado a ser fijado al piso o a la pared. Esta hoja sobresale por dos lados adyacentes -4- y -5- de la baldosa, formando una banda continua -3- que está adelgazada por arriba hasta casi la mitad del espesor de la hoja -2-; sobre esta banda se aplica una banda de material termoplástico duro -16-.

20 La banda -3- y su revestimiento -16- se moldean a presión para formar órganos de fijación macho, tales como botones -8-.

25 A lo largo de los otros dos lados -9- y -10- de la baldosa, la hoja se adelgaza por abajo hasta aproximadamente la mitad de su espesor, para formar una banda delgada continua -15-, sobre la cual se aplica igualmente una banda de material termoplástico duro -17-; en esta última se practican agujeros -18- de diámetro d más pequeño que el p de los agujeros -11- abiertos en todo o en parte del espesor de la banda.

30 La figura 5 muestra el enganche de dos baldosas adyacentes. Las bandas -3- de una baldosa se colocan debajo de la banda -15- de la baldosa contigua -13-, y los botones -8- de una se introducen elásticamente en los agujeros -18- y -11-



de la otra; de este modo se obtiene una fijación sólida, sobre todo merced a los refuerzos -16- y -17-, y una unión sin solución de continuidad ni engrosamientos.

5 Estas baldosas pueden ser cuadradas, rectangulares o hasta de perfil curvo.

Las hojas de soporte pueden estar previstas para ser fijadas al piso o a las paredes por encolado, clavado o de otro modo.

10 La cara inferior de estas hojas puede hacerse estriada o alveolada.

Con preferencia, los elementos de fijación macho son, como indica la figura 4, unos tetones con un perfil de botón de presión -8- que puede estar acanalado y los elementos hembra pueden ser agujeros oblongos.

15 Las dimensiones de las baldosas y de las bandas laterales, y el número y la naturaleza de los órganos de fijación, son naturalmente variables según la índole y el destino de los revestimientos. Utilizando baldosas de diversos géneros, colores o materias es posible obtener todos los efectos decorativos que interesen.

20 Preferiblemente la hoja del substrato es una hoja de material termoplástico flexible soldable, y se obtiene en un molde de dos partes -20-, -21-. La parte superior -20- presenta en los dos lados adyacentes un perfil saliente -22- destinado a formar las bandas laterales -3-, con su revestimiento -16- y los elementos macho de fijación -8-, mientras que la parte inferior -21- del molde presenta en los otros dos lados un escalón -23- destinado a producir el adelgazamiento de las bandas -15- recubiertas por la capa dura -17-.



La baldosa -1- de la variante según las figuras 7 a 12 se fija por cualquier medio usual sobre un substrato formado por soportes -2- de material flexible elástico, especialmente de material plástico, de dimensiones similares.

5 Se consigue este resultado, por ejemplo, al soldar las bandas -25-, -25a- sobre los bordes de los soportes; un juego de dos láminas -30-, -31-, sostenido por una pieza -29- sometida a la presión de un resorte -32- o de un émbolo, y solidaria con preferencia del electrodo de soldadura -28-,
10 penetra en las ranuras -26-, -27- y las rechaza, al mismo tiempo que el electrodo -28- imprime y suelta la banda -3- encima o debajo del borde del soporte -2- (figura 8).

La operación de soldadura incrusta así las bandas termoplásticas -25- en el substrato -2-, y las ranuras longitudinales -26- y -27- del cierre se deforman por el empuje de las láminas -30-, -31- hasta llegar a apoyarse en la
15 mesa de trabajo -33-.

Se concibe fácilmente (figura 9) que, al enganchar las dos bandas de cierre de dos soportes contiguos -2- y
20 -2a-, por ser las ranuras -26-, -27-, de una inversas a las -26a-, -27a- de la otra, como es corriente en estos tipos de cierre, se obtiene un enganche perfecto de las dos bandas de cierre, y por ello un enlace de los soportes, sin necesidad de rotura y sin provocar ningún engrosamiento con
25 relación al espesor e del substrato, ya que el enganche comprende dos bandas ranuradas -26-, -27- y -26a-, -27a- que, en conjunto, tienen el mismo espesor e de los soportes.

seguidamente es fácil fijar sobre ese substrato una moqueta -1- o cualquier otra pieza de embaldosado o mosaico,



sin solución de continuidad entre los soportes -2-, y sin engrosamientos.

5 Esta disposición implica un desplazamiento de las baldosas -1- respecto a sus soportes -2-, como se ve en las figuras 11 y 12, y las ranuras -26-, -27- quedan libres para recibir las ranuras -26a-, -27a- disimuladas bajo la baldosa contigua.

10 Este procedimiento de realización de un revestimiento no se limita a suelos, sino que se extiende a cualquier pared; tampoco se limitan las dimensiones de los elementos constitutivos a la de baldosas de diversas formas, pues se pueden aplicar también a bandas.

N O T A

=====

15 Se reivindica como objeto de este registro de modelo de utilidad:

20 1.- Baldosa para la formación por yuxtaposición de un revestimiento continuo, uniforme o diversificado, de material textil, plástico u otro; caracterizada porque cada baldosa se fija sobre un substrato de las mismas dimensiones, pero que sobresale por dos bordes adyacentes de la baldosa, según una banda incrustada que presenta medios que permiten el enganche con medios de enganche incrustados bajo los bordes de dos lados de la baldosa adyacente, siendo estos medios de enganche de espesor inferior
25 al del substrato, de manera que su conjunto no exceda del de este último.

2.- Baldosa según la reivindicación 1, caracterizada porque el substrato está constituido por una hoja



flexible y elástica de las mismas dimensiones, que sobresale por dos bordes adyacentes (4 y 5), para formar una banda (3) estrecha, continua y adelgazada por abajo hasta la mitad del espesor de la hoja, revestida de una capa de material termoplástico duro (16) y que presenta elementos macho de fijación (8) y que está adelgazada por arriba hasta la mitad del espesor de la hoja a lo largo de los otros dos lados (9 y 10) para formar una banda (15) revestida de una capa de material plástico duro (17) y perforada por elementos hembra de fijación (11) correspondientes a los elementos macho de la baldosa contigua (13), y a los elementos hembra más estrechos (18) del revestimiento (17).

3.- Baldosa según la reivindicación 1, caracterizada porque los elementos macho de fijación tienen forma de botón de presión, con estrías y canales, y los elementos hembra son agujeros practicados en el espesor del substrato, en correspondencia con otros más pequeños de la capa dura.

4.- Baldosa según la reivindicación 1, caracterizada porque el substrato recibe sobre dos de sus bordes bandas de enganche del tipo de cierre denominado "Flexico", cuyas ranuras marginales están abiertas hacia arriba, y bajo sus otros dos bordes, bandas análogas cuyas ranuras marginales están abiertas hacia abajo; y porque estas ranuras están repujadas, para que, después de la penetración entre un borde de soporte y el borde del soporte adyacente, no haya ni solución de continuidad ni engrosamiento.



5.- Baldosa según las reivindicaciones 1 y 4, caracterizada porque cada soporte (2) se provee por soldadura, a lo largo y sobre dos bordes adyacentes de una banda continua y reota (25) de material plástico incrustada prolongada marginalmente, por un par al menos de ranuras longitudinales (26,27) de sección en U cerrada, rechazadas contra el borde y al nivel de la base del soporte, y abiertas hacia arriba; y a lo largo y bajo los otros dos bordes de una banda análoga (25a) prolongada marginalmente por ranuras análogas rechazadas contra el borde y al nivel de lo alto del soporte, y abiertas hacia abajo.

6.- Baldosa para la formación por yuxtaposición de un revestimiento continuo uniforme o diversificado, de material textil, plástico u otro.

Esta memoria consta de **once** hojas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 30 de Abril de 1970.

P. A.

Fig. 1.

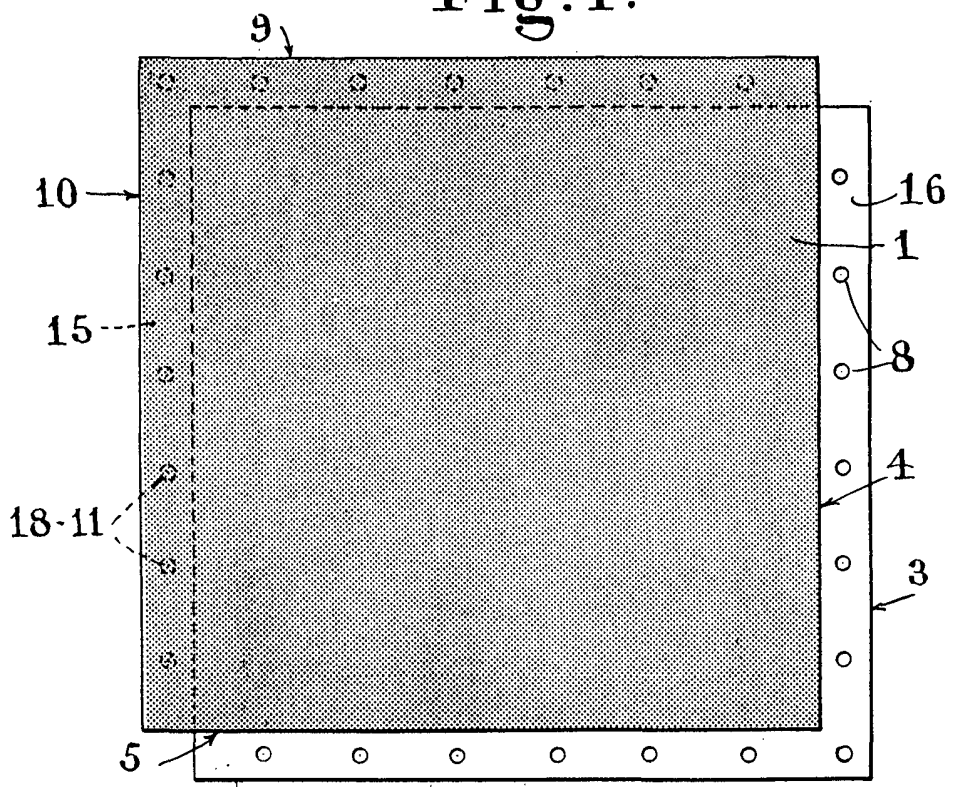


Fig. 2.

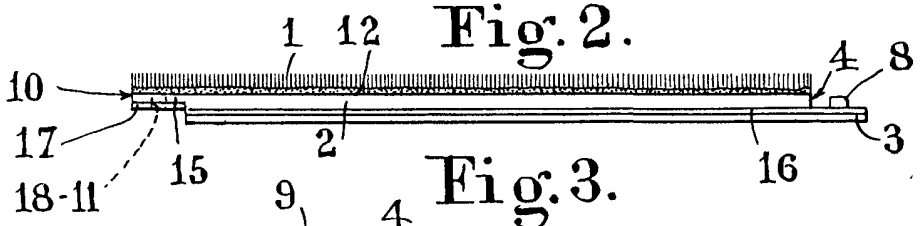
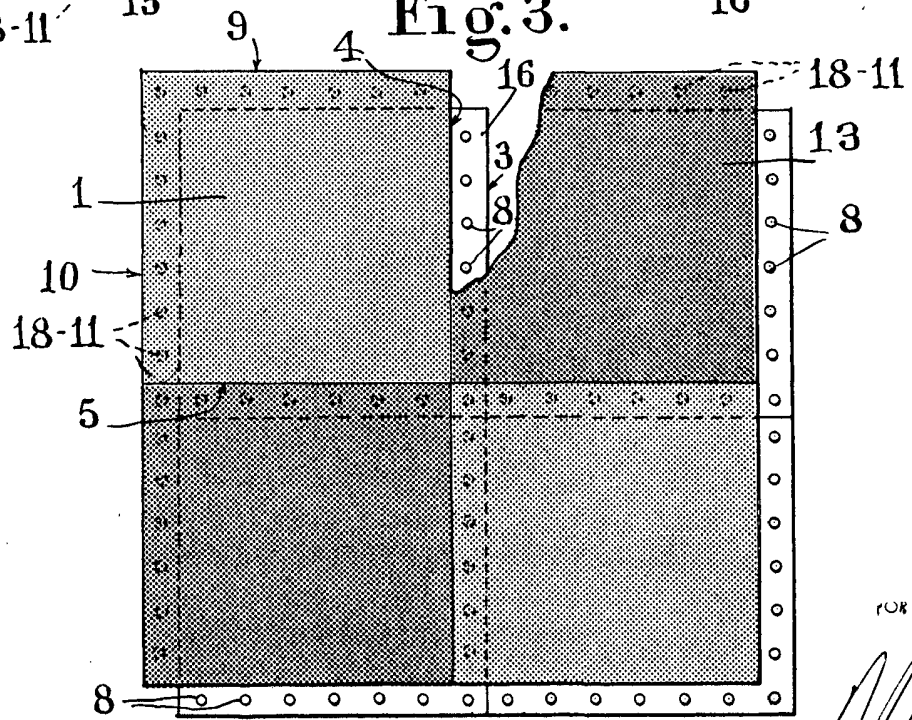


Fig. 3.



FOR AUTORIZACION.

A large, stylized signature or scribble in the bottom right corner of the page.



Fig. 4.

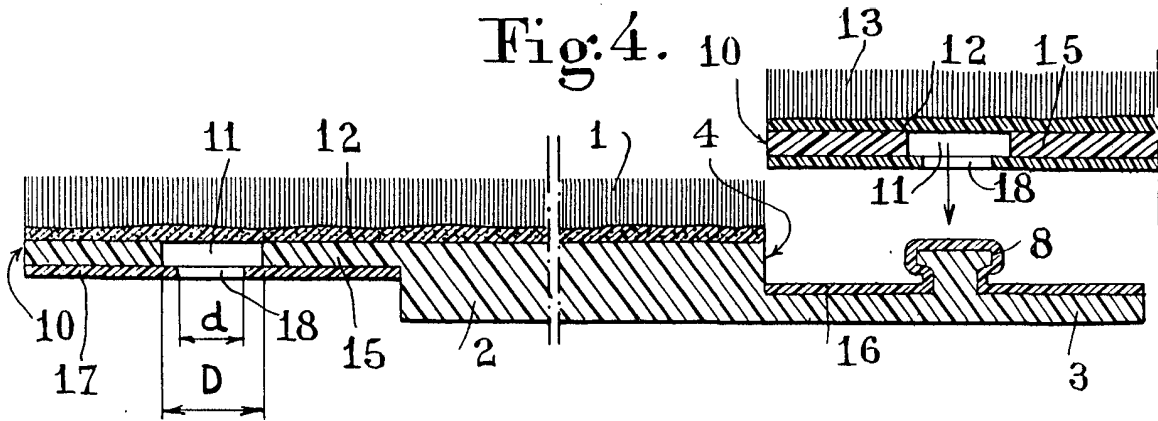


Fig. 5.

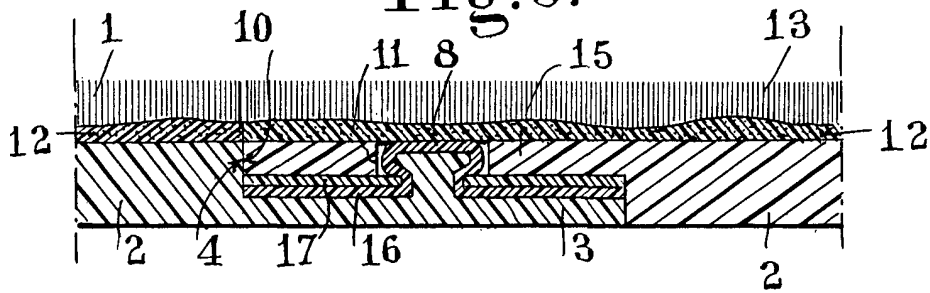
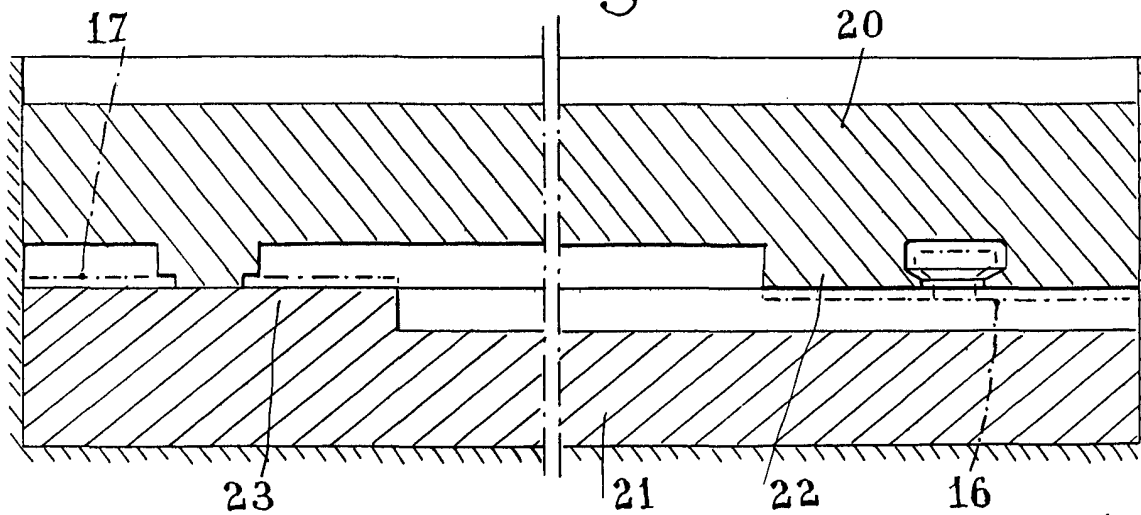


Fig. 6.



FOR AUTORIZACION



Fig.7.

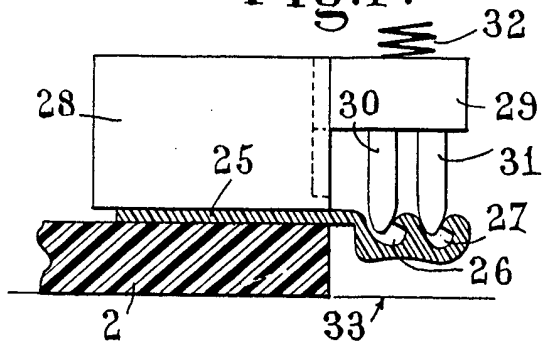


Fig.8.

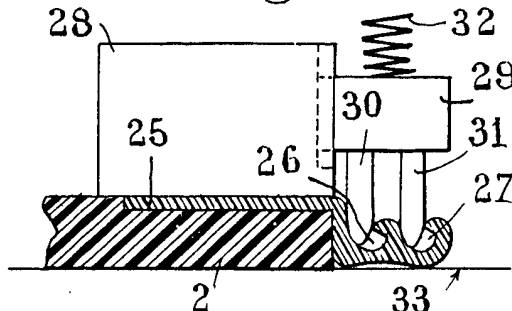


Fig.9.

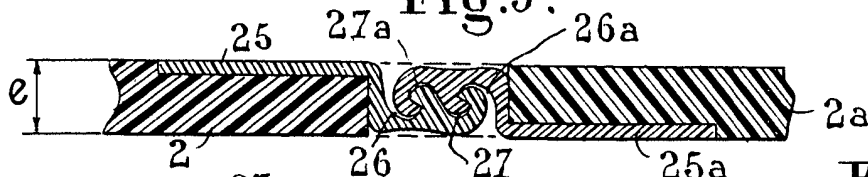


Fig.10.

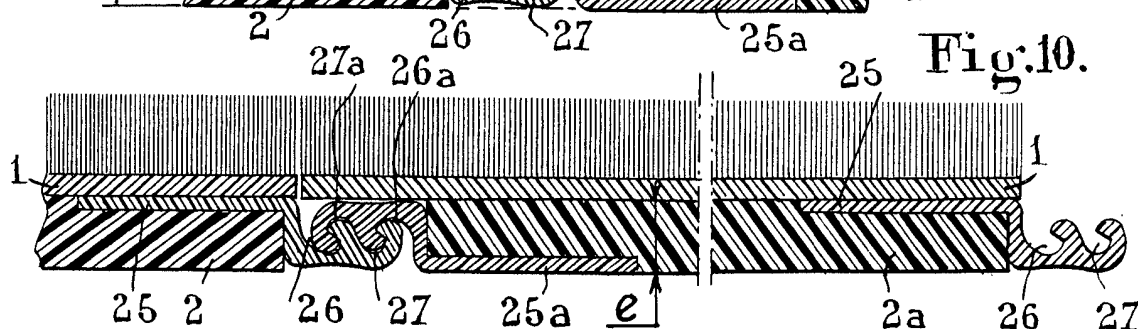


Fig.11.

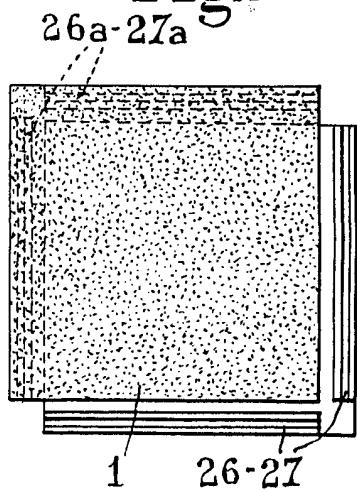
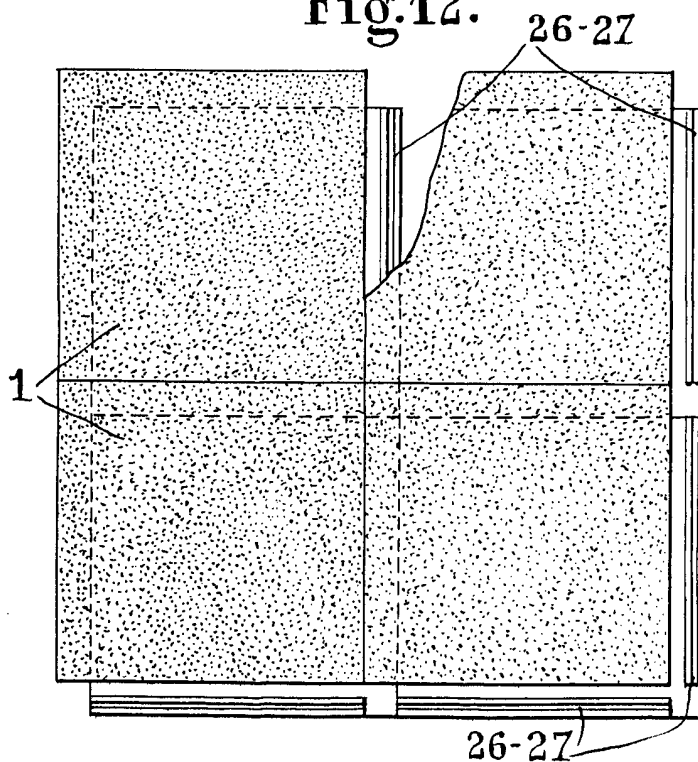


Fig.12.



FOR AUTORIZACION

Handwritten signature or scribble at the bottom left of the page.