

190935

190935 2



C-19-9-74

E04C

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de un Modelo de Utilidad a nombre de:  
HANS GÜNTHER MÖLLER, de nacionalidad ale-  
mana, domiciliado en 287 Delmenhorst,  
Oldenburger Landstrasse 50, (ALEMANIA);  
por: "CUERPO MOLDEADO POR EMBUTICION PRO-  
FUNDA CONSTITUIDO A BASE DE DOS MITADES  
FORMANDO UNA HABITACION CON BAÑO, LAVABO  
E INODORO".

-----t000000000t-----

5 El invento concierne a cuerpos moldeados, especial-  
mente partes de unidades de habitación con equipos sanita-  
rios, a base de placas de material sintético termoplástico  
por embutición profunda en un dispositivo de embutición pro-  
funda, en el cual la placa termoplástica es sujeta a lo lar-  
go de su borde, teniendo el cuerpo moldeado partes incorpora-  
das durante el moldeo, especialmente equipos sanitarios.

10 El invento trata de partes, a saber mitades, para  
la formación de unidades de habitación con equipos sanitarios  
incorporados durante el moldeo. El cuarto de baño acabado a  
base de material sintético es formado, de acuerdo con un pro-



190935

cedimiento acreditado a base de dos mitades de habitación, que son producidas por embutición profunda. Durante la embutición profunda de estas partes de habitación de gran volumen, en forma de cubetas, se incorporan en el moldeo al mismo tiempo los equipos sanitarios deseados, a saber bañera, lavabo y cubeta de inodoro. Las mitades de habitación formadas de este modo son unidas entre sí a lo largo de un borde del cuerpo moldeado a modo de saliente de reborde que resulta en la embutición profunda, en un plano vertical casi central de la unidad de habitación. El borde a modo de saliente de reborde se produce por la sujeción por todos los lados de la placa de material sintético.

Dado que las mitades de habitación tienen en cada caso sólo una limitada profundidad, a saber se corresponden aproximadamente a la mitad de la anchura o profundidad de la unidad de habitación completa, queda limitada la anchura o la profundidad de los equipos sanitarios incorporados en el moldeo conjuntamente durante la embutición profunda, dado que la máxima dimensión de los equipos sanitarios correspondientes no puede superar a la profundidad de las mitades de habitación.

Dado que en muchos casos resulta insuficiente la profundidad o la anchura preestablecida de este modo de los equipos sanitarios que han de ser incorporados en el moldeo, especialmente en el caso de bañeras, se plantea la misión, que constituye la base del invento, de proponer medidas con cuya



190935

ayuda, a pesar de la limitada profundidad de los cuerpos moldeados, las partes incorporadas en el moldeo, especialmente equipos sanitarios, puedan ser dimensionadas en lo que se refiere a su anchura o a su profundidad de modo independiente de la profundidad de las mitades de habitación.

5

Para resolver esta misión existe una solicitud por procedimiento y dispositivo para la producción de cuerpos moldeados especialmente para unidades de habitación con equipos sanitarios, perteneciente al mismo solicitante, en el cual la placa de material sintético sujeta en el molde de embutición profunda es moldeada previamente en estado moldeable en sentido contrario a la deformación producida por la embutición profunda en primer término en la zona de partes, especialmente equipos sanitarios, que sobresalen hacia fuera sobre el plano definido por el borde sujeto de la placa de material sintético, y después de ello es moldeada por embutición profunda. Preferiblemente, este moldeo previo de las zonas sobresalientes del cuerpo moldeado se efectúa mediante partes de moldes móviles del molde de embutición profunda.

10

15

20

El invento se refiere a la formación de un cuarto de baño, donde el baño se incorpore durante el moldeo en la mitad de habitación. Según el invento se ha moldeado la parte lateral de doble pared de la bañera, orientada hacia la mitad de habitación contigua, mediante deformación de las paredes exteriores de esta parte lateral por encima de las zo-

25



190935

nes del plano central de separación de la unidad de habitación. De este modo, en el caso de unidades de habitación relativamente pequeñas o estrechas resulta una bafiera dimensionada de modo conforme a las dimensiones deseadas.

5 Seguidamente se describen otros detalles de realización, representados en los dibujos de los cuerpos moldeados estructurados de acuerdo con el invento. En estos:

La Figura 1 muestra una unidad de habitación compuesta por cuerpos moldeados de acuerdo con el invento con equipos sanitarios, en sección vertical;

10 La Figura 2 muestra una sección horizontal II-II correspondiente a la figura 1.

El invento se ocupa de unidades de habitación con equipos sanitarios incorporados durante el moldeo. Tales unidades de habitación, en las cuales los equipos sanitarios son provistos en la fábrica con los accesorios y las conexiones que son necesarios, son designadas como "celdas sanitarias". Estas celdas sanitarias son suministradas en estado ya terminado al lugar de utilización y allí, es decir en el edificio, son solamente conectados con las conducciones locales existentes.

20 Las unidades de habitación consisten preferiblemente en dos mitades de habitación 10 y 11, cada una de las cuales es moldeada por embutición profunda de una placa de material sintético termoplástico. Las mitades de habitación 25 10 son unidas entre sí a lo largo de un borde 13 ó 14 que se



190935

bresale a modo de saliente de reborde, por ejemplo mediante unión por encolado, soldadura o métodos similares. El borde 13 ó 14 es formado por sujeción de la placa de material termoplástico en el molde de embutición profunda.

5 Las mitades de habitación 10 y 11 son provistas, durante su fabricación por embutición profunda, con equipos sanitarios incorporados en el moldeo, así incluyen una bañera 15, un lavabo 16 y una cubeta de inodoro 17. Dado que tales partes de los cuerpos moldeados pueden ser formadas en cada caso sólo en una de las mitades de habitación 10 y 11, la profundidad de las mitades de habitación 10 u 11 no es suficiente con frecuencia para dimensionar de modo óptimo las partes, especialmente la bañera 15.

10 En las mitades de habitación 10 y 11 estructuradas de acuerdo con el invento se solventa este problema, a saber haciendo que las partes de cuerpo moldeado, que han de ser dimensionadas con anchura mayor que la profundidad de las mitades de habitación 10 y 11, preferiblemente la bañera 15, sean moldeadas por encima del plano central imaginario definido por los bordes 13 y 14 unidos entre sí, en la zona de las mitades de habitación 10 u 11 que en cada caso están contiguas.

15  
20  
25 Tal como se puede ver especialmente en la figura 1, en el caso de una bañera 15 la parte lateral 19 orientada hacia la mitad contigua de habitación 10 está moldeada de modo correspondiente, a saber especialmente su pared 20

190935



5 situada en el exterior. Esta, en efecto, está provista con un resalto, a saber por fuera del borde 14 ó 13 que se extiende periféricamente. De este modo resulta un paraje inferior junto a la bañera 15, especialmente deseable para la libertad de movimientos en la celda sanitaria, dado que en la zona del suelo así como junto a los lados la bañera o sus paredes exteriores 20 retroceden al plano del borde 14.

- REIVINDICACIONES -

10 1.- Cuerpo moldeado por embutición profunda constituido a base de dos mitades formando una habitación con baño, lavabo e inodoro, caracterizado porque estando el cuerpo moldeado constituido a base de una placa de material sintético termoplástico moldeada por embutición profunda, al que se incorporan durante el moldeo una bañera, una cubeta 15 de inodoro y un lavabo, el cuerpo queda constituido por reunión de preferentemente dos mitades de habitación a lo largo de sus bordes exteriores, y de forma que la bañera incorporada durante el moldeo, tiene por fuera del borde exterior paredes exteriores que sobresalen por encima del plano central longitudinal definido por los bordes unidos entre sí. 20

2.- Cuerpo moldeado, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la parte lateral exterior orientada hacia la mitad de habitación contigua sobresale por encima del plano central longitudinal.

190935



3.- Cuerpo moldeado según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en el caso de una parte lateral de doble pared, la pared exterior de la misma se bresale en la zona de la mitad de habitación contigua.

5

4.- "CUERPO MOLDEADO POR EMBUTICION PROFUNDA CONSTITUIDO A BASE DE DOS MITADES FORMANDO UNA HABITACION CON BAÑO, LAVABO E INODORO".

10

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 25 ABR 1973



90935

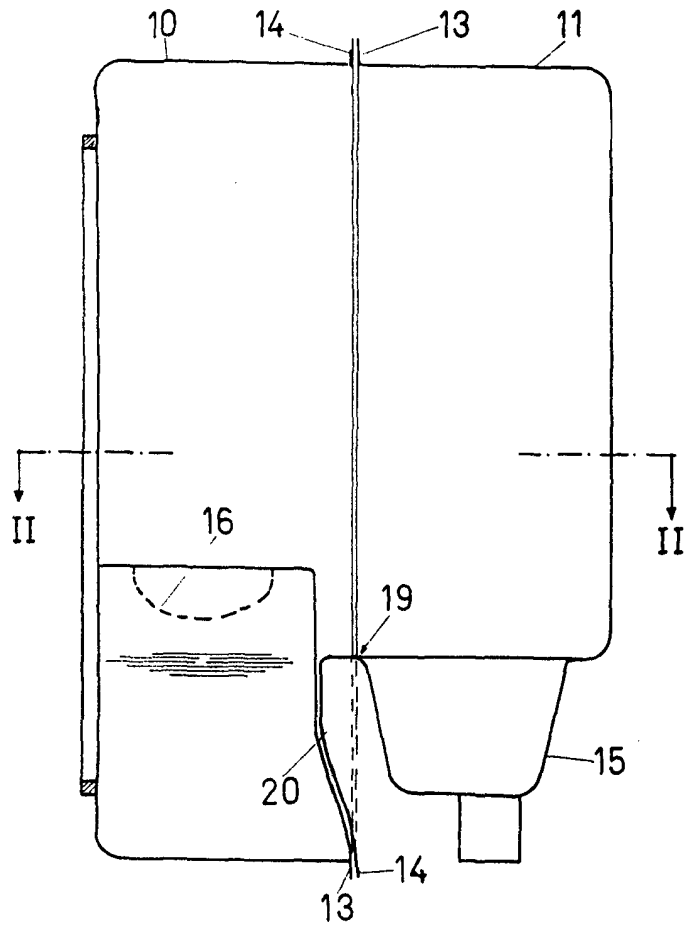


Fig. 1

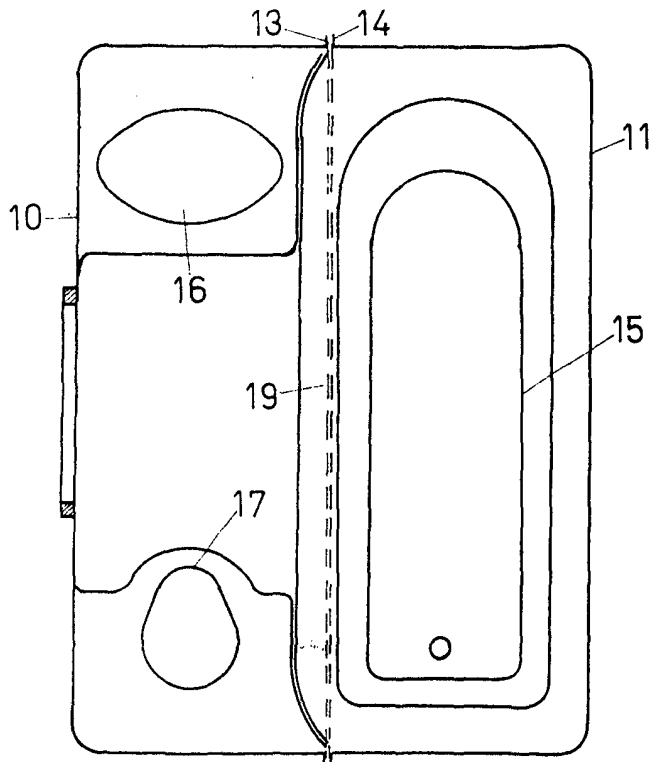


Fig. 2

Escala variable

Madrid 25 Abril 1.973