

220220

15



220220

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I Ó N

a favor de don MANUEL CELAYA BORDAS, don ENRIQUE CELAYA BORDAS, don RICARDO CAPDEVILA CASAS y don JUAN ESTEVE SUÑE, todos ellos de nacionalidad española y residentes en Barcelona, calle Urgel, 55, los dos primeros, y Paseo de la Bonanova, 110 y Calle Provenza, 186, respectivamente, los dos últimos, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE PLACAS DE SUPERFICIE METÁLICA PARA LA CONSTRUCCIÓN Y DECORACIÓN";

-...-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de placas de superficie metálica, aptas para su empleo en revestimientos en construcción o decoración, gracias a cuyo procedimiento se logra obtener unos elementos de características completamente distintas a lo conocido, permitiendo la formación de revestimientos metálicos de gran vistosidad en multitud de aplicaciones en que, hasta el presente, el metal había

5.

220220



visto cortadas sus posibilidades de utilización.

Hasta el presente, la metalización de superficies, especialmente cuando estas presentan dimensiones relativamente grandes, constituye un problema técnico de difícil resolución, tanto en orden al efecto estético obtenido, como en cuanto se refiere a la colocación en sí del material metálico, dadas sus especiales características de adherencia y fijación sobre los materiales corrientes en construcción.

5.

10.

Ello trae como consecuencia que la aplicación o formación de superficies mediante materiales metálicos se restrinja al máximo, debiendo sujetarse a estrechos límites que permiten las dimensiones de las planchas metálicas utilizadas y la forma especial de las superficies a recubrir o revestir.

15.

En estas circunstancias, el procedimiento objeto de la invención representa la solución completa de los problemas planteados al respecto, por cuanto, gracias al mismo, como se ha indicado, pueden revestirse superficies de cualesquiera formas y dimensiones, sin que se vea mermado el aspecto estético y, lo que es tanto o más importante, logrando una fijación completa del revestimiento metálico sobre aquellas superficies, al igual que ocurre con otros elementos utilizados en construcción, tales como ladrillos, losetas, paneles, etc.

20.

25.

El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en partir de planchas metálicas de las dimensiones y formas geométricas apropiadas, procediendo

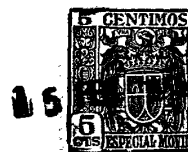
220220



a doblar sobre sí mismos los bordes de las mismas, preferiblemente en doble acodamiento, formando unas a modo de aletas vueltas hacia el interior de la plancha, que dan origen a un cajetín de dimensiones adecuadas.

5. En la cara interna de dicho cajetín se practican, sobre la plancha que lo constituye unos estriados apropiados, que formen a modo de rugosidades o asperezas, depositando luego en el interior del mismo un material aglomerante tal como cemento, mortero, yeso o similar,
10. hasta recubrir las aletas periféricas y dejando fraguar el conjunto, de tal manera que el metal y el aglomerante formen cuerpo único, formando un elemento mixto, sólido y resistente, dispuesto para aplicación directa sobre las superficies a recubrir.
15. Eventualmente y para el caso en que el aglomerante utilizado para el relleno del cajetín no presente las debidas características de adherencia sobre el metal, queda prevista la intercalación entre el aglomerante y el fondo del cajetín metálico de un adherente idoneo.
20. Igualmente queda prevista la disposición sobre la superficie metálica del cajetín y por su cara vista de decoraciones apropiadas (relieves, grabados, dibujos impresos, etc.) que coadyuven al aspecto estético y decorativo, a cuyo fin queda también indicada especialmente la utilización de planchas de aluminio anodizado que,
25. por sus especiales características de resistencia a los agentes atmosféricos y exteriores, se prestan a un sin fin de utilizaciones en todos los ámbitos de la construc-

220220



ción y decoración.

Para la mejor comprensión de cuanto se indica en la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención.

5. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva seccionada de una plancha metálica; la figura 2, la propia plancha con sus bordes vueltos hacia el interior formando cajetín; la figura 3, una vista en perspectiva del cajetín relleno con el material adecuado; la figura 4, una vista en sección de un cajetín relleno y completo; y la figura 5, una perspectiva parcialmente seccionada de un elemento construido de acuerdo con el proceso objeto de la invención.

10. El proceso en cuestión consiste esencialmente, como se ha indicado, en partir de una lámina o plancha metálica adecuada -1-, cuyos bordes -2- se doblan sobre sí mismos en doble acodamiento -3-4-, formando un modo de cajetín, tal como puede apreciarse en la figura 2.

15. En el interior del cajetín así formado se vierte luego una masa de aglomerante apropiado -5- (cemento, yeso, mortero o similar), hasta recubrir las aletas -4-, las cuales ventajosamente se habrán dispuesto ligeramente inclinadas hacia el interior, resultando luego de fraguada la masa indicada, un elemento compacto en un solo conjunto mixto, tal como muestra la figura 3.

20. Para facilitar la adherencia entre el aglomeran-



te -5- y el metal de la plancha -1-, queda prevista la formación en el fondo del cajetín y sobre la plancha -1- de una serie de ranuras o estrías -6-, que formen rugosidades o superficie basta, apta para facilitar la adherencia.

5.

No obstante, cuando los materiales empleados para la masa de aglomerante sean reacios a esta adherencia, puede aplicarse una capa intermedia -7- de un adherente apropiado que coadyuve a la unión íntima entre la masa

10.

-5- y metal -1+.

La cara vista -8- de la plancha metálica -1- puede ir provista eventualmente de decoraciones apropiadas, en consonancia con la aplicación a que se destine, siendo a este efecto especialmente indicado el empleo de plancha de aluminio anodizado, tanto en orden a su decoración, como a la especiales características de resistencia respecto a los agentes externos.

15.

Como puede verse, la realización del procedimiento objeto de la invención no entraña complicación alguna, y sin embargo los elementos resultantes tienen un gran campo de aplicación, tanto en construcción como en decoración, prestándose a un sinnúmero de usos que la plancha metálica por sí sola veía cortadas sus posibilidades.

20.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas de los elementos así contruídos, forma de aplicación de los mismos, usos a que se destinan y, en general, todos cuantos detalles accesorios pue-

25.



dan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

....-

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Procedimiento para la fabricación de placas de superficie metálica para la construcción y decoración, que consiste esencialmente en partir de plancha metálica de las dimensiones y formas geométricas convenientes, cuyos bordes se doblan sobre sí mismos preferentemente en doble acodamiento, formando unas aletas que determinan un cajetín, en cuyo interior se deposita a continuación una masa de aglomerante apropiado, tal como cemento, yeso, mortero o similar, rellenando el cajetín hasta recubrir las aletas indicadas y dejando fraguar dicha masa para formar un conjunto sólido único mixto y consistente.
- 10.
- 15.
20. 2. Procedimiento para la fabricación de placas de superficie metálica para la construcción y decoración, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que en el fondo del cajetín metálico se forman estrías o rugosidades aptas para facilitar la adherencia del material de relleno con el metal, quedando prevista eventualmente la disposición de una capa intermedia de un adherente idóneo que coadyuve a dicha unión.



3. Procedimiento para la fabricación de placas de superficie metálica para la construcción y decoración, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que las aletas del cajetín se doblan ventajosamente ligeramente inclinadas hacia el interior del mismo, a fin de que el material de relleno las recubra por completo, trabándose en el mismo perfectamente.

5. 4. Procedimiento para la fabricación de placas de superficie metálica para la construcción y decoración.

10. La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 15 de febrero de 1955.

Manuel CELAYA BORDAS  
Enrique CELAYA BORDAS  
Ricardo CAPDEVILA CASAS  
Juan ESTEVE SUNÉ

p.a.

I. PONTI

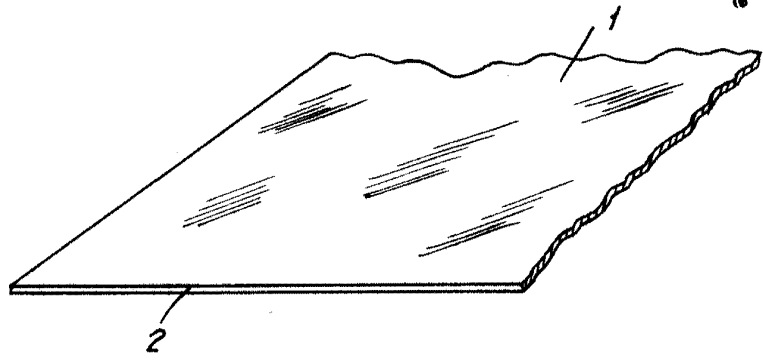
P.P.

MANUEL CELAYA BORDAS  
ENRIQUE CELAYA BORDAS  
RICARDO CAPDEVILA CASAS  
JUAN ESTEVE SUÑE

Dos hojas  
hoja n.º 1

220220

Fig. 1



15 FEB.



Fig. 2

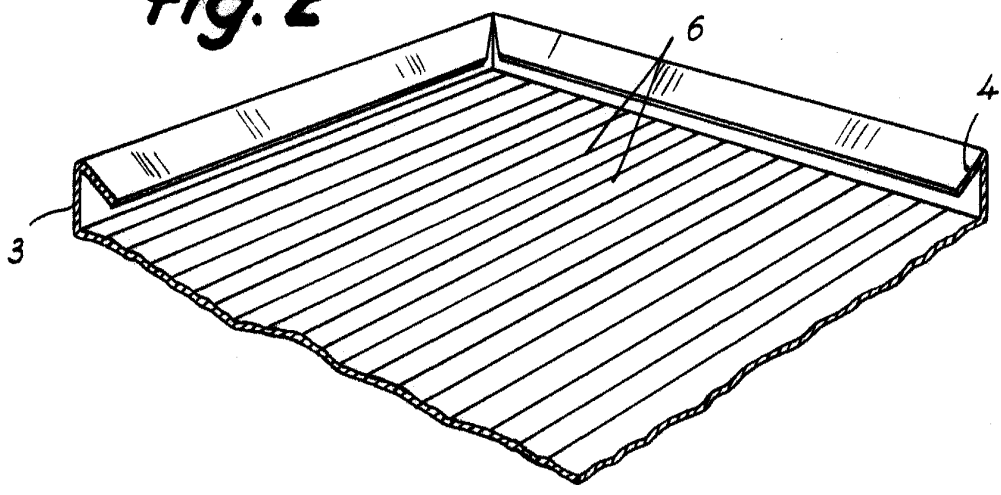
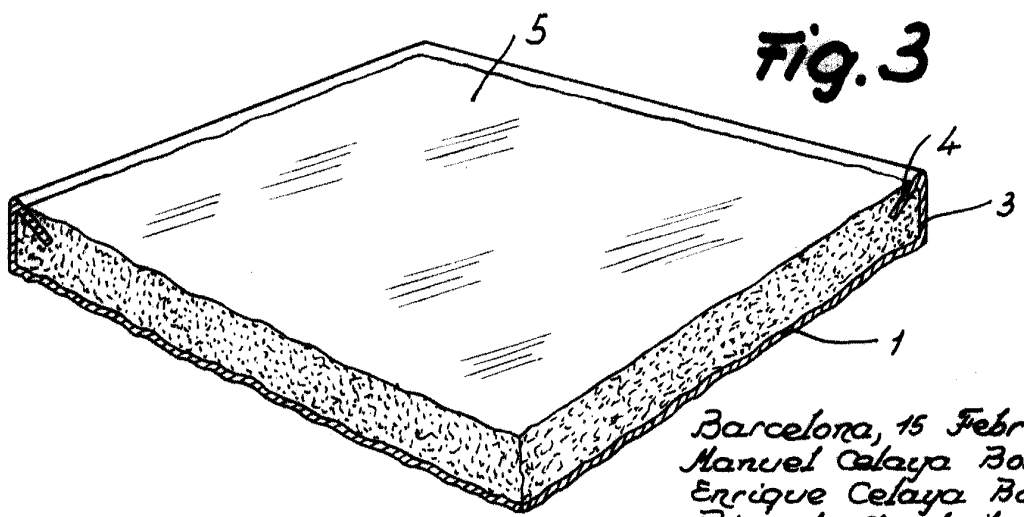


Fig. 3



Barcelona, 15 Febrero 1955  
Manuel Celaya Bordas  
Enrique Celaya Bordas  
Ricardo Capdevila Casas  
Juan Esteve Suñe  
P.A.

I. PONTI

L. MANUEL CELAYA BORDAS  
D. ENRIQUE CELAYA BORDAS  
D. RICARDO CAPDEVILA CASAS  
D. JUAN ESTEVE SUÑE

Dos hojas  
hoja nº 2

220220

15 FEB



Fig. 4

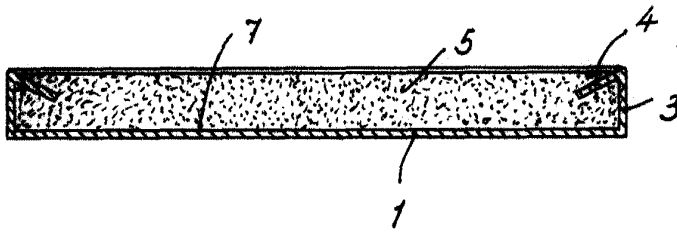
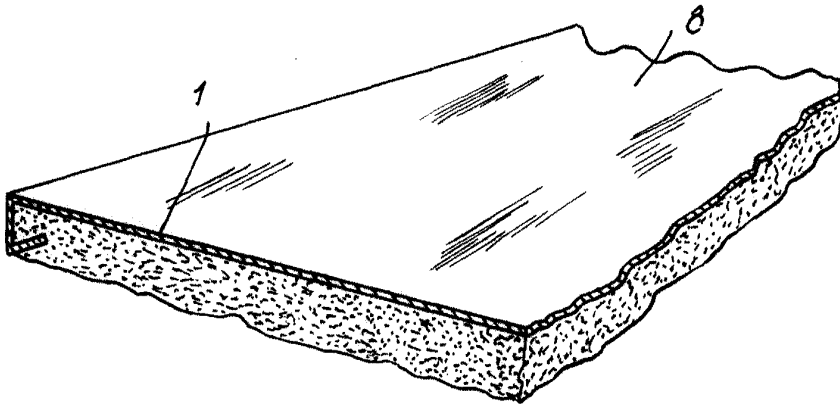


Fig. 5



Barcelona, 15 Febrero 1955  
Manuel Celaya Bordas  
Enrique Celaya Bordas  
Ricardo Capdevila Casas  
Juan Esteve Suñe  
p.a. I. PONTI