

22 1937

16 MAR.



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 DE FABRICACIÓN DE PLACAS MIXTAS PARA CONSTRUCCIÓN Y DECORACIÓN".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento especialmente estudiado para la fabricación de placas mixtas de plástico, y mortero, cemento u otro aglomerante apropiado, las cuales así obtenidas, resultan de excelentes aplicaciones en toda clase de revestimientos decorativos, por la vistosidad que para las

16 MAY



221937

mismas puede obtenerse.

5. Como es sabido, las losetas actualmente conocidas de plástico presentan el inconveniente de su adherencia con los materiales aglomerantes usuales, debido a la naturaleza dispar de ambos materiales. Por otra parte, los resultados decorativos obtenidos con dichas losetas distan mucho de llenar las necesidades impuestas por las modernas tendencias en los trabajos de decoración.

10. Todos estos inconvenientes y aun los que presenta la misma fabricación de las losetas actualmente utilizadas, quedan salvados de manera práctica y sencilla mediante la realización y aplicación del proceso objeto de la invención, que permite obtener elementos altamente vistosos y muy útiles, como se ha indicado, para aquellos trabajos, a los que abre incluso un mayor campo de acción.

15. El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en moldear con un material plástico adecuado, de naturaleza transparente o translúcida, un cajetín de forma y dimensiones convenientes a la placa a formar, detándolo a la vez de bordes vueltos hacia el interior del mismo, que constituirán luego los elementos de trabazón con el aglomerante.

20. A continuación se procede a disponer en el fondo de dicho cajetín un elemento laminar decorado, tal como por ejemplo un papel pintado o impreso, una fotografía, etc., con su cara impresa dirigida hacia el fon-

25.



do, procediendo luego a verter en el interior del molde la masa de aglomerante tal como yeso, cemento, mortero o análogo, hasta cubrir los bordes vueltos del cajetín, quedando completada la loseta a la que, para darle mayor compacidad y resistencia, se puede someter, antes del fraguado o durante el mismo, a una acción de prensado conveniente.

5. En una variante de realización, y sin salirse del ámbito de la invención, queda previsto el realizar cada placa o loseta mediante reunión por yuxtaposición de varias piezas primarias de formas y dimensiones convenientes y cada una de ellas constituida como la loseta de la realización anterior, con sus bordes vueltos hacia el interior en cada cajetín, disponiéndose en cada una de dichas piezas las láminas decoradas y vertiendo luego la masa de aglomerante sobre el conjunto así reunido, hasta cubrir los bordes vueltos, si bien en este caso, y para dar mayor consistencia, deberá sobrepasarse en un determinado espesor la altura de aquellos bordes, para lo cual puede disponerse el conjunto, antes de verter el aglomerante, en el interior de un molde apropiado, del que se extraerá la loseta luego de prensada y fraguado el material que la constituye, como en el caso anterior.

10. Otra realización asimismo ventajosa la constituye la utilización de cajetines de material plástico opaco y ya dotados en si de las decoraciones precisas, en cuyo caso obvia la fase de colocación de la lámina decorada, suponiendo un considerable ahorro económico y economía de tiempo en la fabricación.

15. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo

22 1937

16 MAR



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 de un cajetín de material plástico y la lámina decorada, separada del mismo; la figura 2 representa una vista en sección de dicho cajetín, con la lámina dispuesta en su fondo, antes de verter el aglomerante; la figura 3, una vista análoga a la anterior, luego de verter dicho aglomerante; la figura 4, un detalle a mayor escala de la figura anterior; la figura 5 una perspectiva de una placa terminada, por su cara vista; la figura 6 es una vista en perspectiva de una reunión de cajetines para la realización de una placa de acuerdo con una variante de ejecución del proceso; la figura 7 es un detalle de la placa de la figura anterior seccionada transversalmente; y las figuras 8 y 9 son sendas perspectivas de la propia placa, parcialmente seccionada, respectivamente por su cara posterior y por la vista, una vez completa.

20. De acuerdo con la invención se empieza por moldear un cajetín -1- de material plástico transparente o translúcido a modo de bandeja, de forma y dimensiones apropiadas, al cual se dota de bordes vueltos -2-2'--. A continuación se procede a colocar en el interior de dicho cajetín un elemento laminar -3-, dotado de impresiones, pintados, fotografías
25. o análogos por su cara que queda adosada al fondo de dicho cajetín, cuyo material plástico, por ser transparente o translúcido, permitirá la visión a su través de las decoraciones de aquel elemento laminar.

Luego de dispuesto dicho elemento laminar -3- en

22 1937

16 MA



5. el fondo del cajetín -1-, en la forma indicada, se vierte en el interior del mismo el material aglomerante apropiado, tal como yeso, cemento, mortero o similar, -4- hasta cubrir los bordes vueltos -2-2'-, luego de lo cual puede procederse a un eventual prensado, dejando fraguar, aquel aglomerante y resultando lista la loseta o placa, que presentará su cara vista decorada convenientemente, de acuerdo con las exigencias que se presenten para su aplicación.

10. En la variante de realización representada en las figuras 6 a 9, queda prevista la realización de las placas o losetas mixtas descritas a base de una serie de elementos primarios -5-, formando asimismo cajetines de formas y dimensiones convenientes, pero más pequeñas que las placas de la realización anterior, y asimismo dotados de bordes vueltos -6-6'-, depositando luego en el fondo de cada uno de dichos cajetines sendos elementos laminares -7- decorados por su cara inferior (según la posición representada) y yuxtaponiendo una serie de dichos cajetines -5-, en número adecuado a los necesarios para formar una placa, tras de lo cual puede 15. verterse sobre el conjunto la masa de aglomerante que en este caso deberá rebasar en un grueso apropiado (véase figuras 7 a 9) aquellos bordes vueltos -6-6'-, para dar mayor consistencia a la placa terminada.

20. En esta realización se hará ventajosamente uso de un molde apropiado, del que se extraerá la pieza acabada, luego de prensado y fraguado el conjunto.

25. Queda también prevista la utilización de cajetines moldeados con materiales plásticos opacos y dotados en si de las decoraciones apropiadas, con lo que se suprime la inter-

22 1937 16 MAR.



posición de las láminas decoradas, simplificando el proceso notablemente.

5. Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales plásticos empleados, así como los aglomerantes y tipo de elementos decorados, formas y dimensiones de las placas terminadas y de las piezas primarias empleadas en su caso para la fabricación de aquéllas y en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.
- 10.

- . -

#### NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

15. 1. Procedimiento de fabricación de placas mixtas para contrucción y decoración, que consisten esencialmente en formar las placas por reunión de elementos primarios, formados cada uno de ellos por sendas piezas a modo de cajetines de material plástico, decorados por su cara exterior, dotados de rugosidades por su cara interior y con sus bordes doblados hacia su interior, los cuales se yuxtaponen en número adecuado a la placa final, vertiendo sobre el conjunto de tales cajetines la masa de aglomerante hasta cubrir los bordes doblados, sobrepasándolos suficientemente para asegurar la rigidez del
- 20.

22 1937 16 MAY.



conjunto, que luego es comprimido para darle mayor resistencia.

5. 2. Procedimiento de fabricación de placas mixtas para construcción y decoración, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de que los bordes de los cajetines o elementos primarios son doblados preferiblemente en ángulo agudo, y los bordes que han de constituir el límite de la placa lo son ventajosamente en ángulo recto.

10. 3. Procedimiento de fabricación de placas mixtas para construcción y decoración, según la reivindicación 1ª, que se caracteriza por el hecho de que los bordes vueltos de cada elemento primario, se le forman, en una realización determinada, unos entrantes y salientes complementarios, por ejemplo en forma de machihembrado, para encaje con los elementos contiguos al constituir la placa.

15. 4. Procedimiento de fabricación de placas mixtas para construcción y decoración.

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

Barcelona, a 16 de mayo de 1955.

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

p.a.

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

Das hojas  
 hoja n.º 1

22 1987

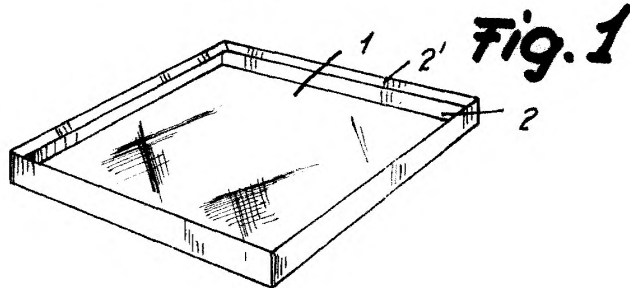


Fig. 1

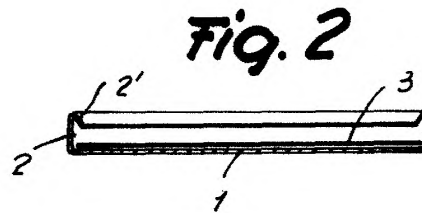


Fig. 2

Fig. 3

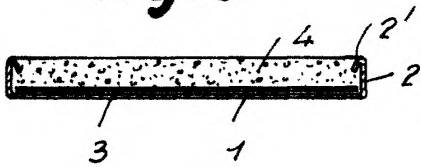


Fig. 4

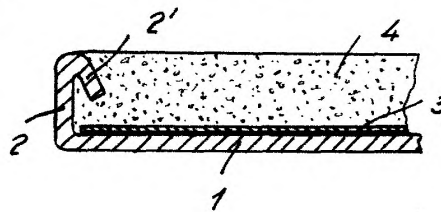
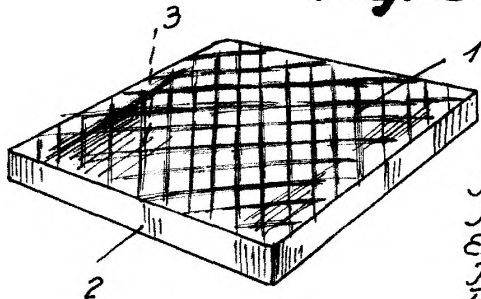


Fig. 5



Barcelona, 16 Mayo 1955  
 Manuel Celaya Bordas  
 Enrique Celaya Bordas  
 Juan Esteve Suñe  
 Ricardo Capdevila Casas  
 p.a.

D. MANUEL CELAYA BORDAS  
D. ENRIQUE CELAYA BORDAS  
D. JUAN ESTEVE SUNE  
D. RICARDO CAPDEVILA CASAS

Das hojas  
hoja n° 2

22 1937

16 MAY



Fig. 6

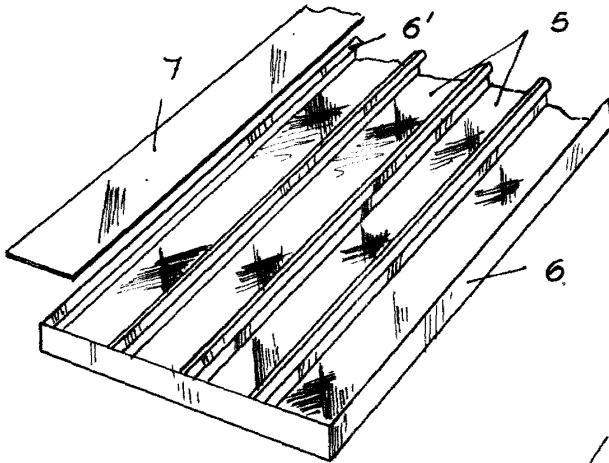


Fig. 7

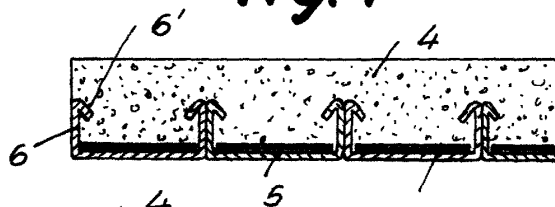


Fig. 8

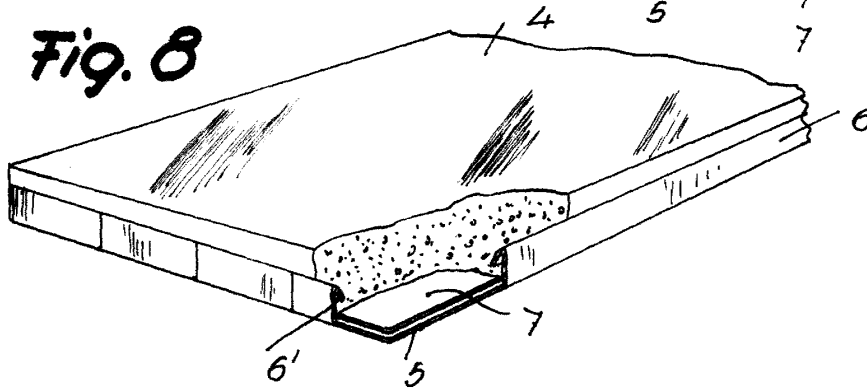
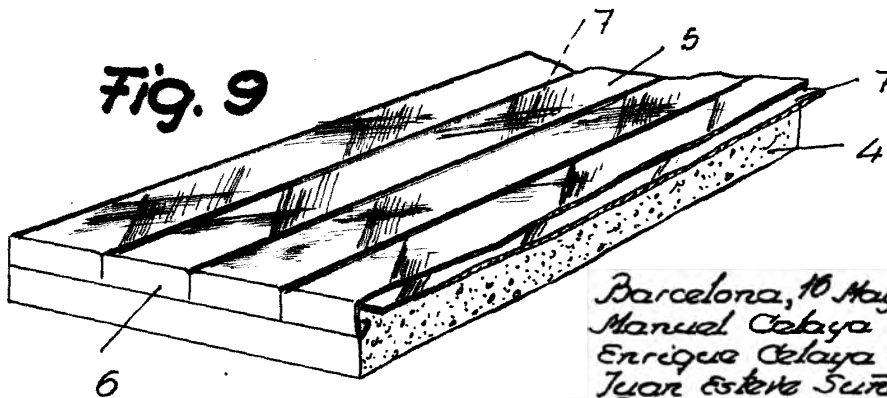


Fig. 9



Barcelona, 10 Mayo 1955  
Manuel Celaya Bordas  
Enrique Celaya Bordas  
Juan Esteve Sune  
Ricardo Capdevila Casas  
P.A.