

224932



1055

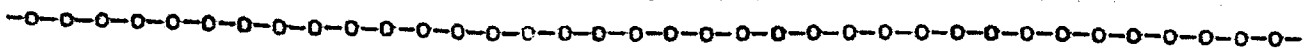
MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años,
por: "PROCEDIMIENTO DE ALICATADO CON AZULE-
JOS DE ALUMINIO ANODIZADO".

a nombre de:

Manufacturas Metálicas Madrileñas, S.A., de
nacionalidad española,

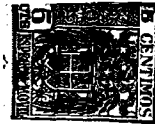
domiciliada en:

MADRID, calle Teniente Coronel Noreña, 26.



El objeto de la presente solicitud de Patente de
Invencción, se refiere a un procedimiento de alicatado con azu-
lejos de aluminio anodizado, que constituye una innovación
esencial en este ramo de la técnica de la construcción y pro-
porciones alicatados dotados de las ventajas siguientes:

5



a.-Uniformidad rigurosa de tonalidad cromática, ya que se puede controlar cronométricamente la duración del baño anódico.

10 b.-Peso extraordinariamente inferior al de los alcatados a base de materiales cerámicos.

c.-Resistencia absoluta a toda clase de agentes químicos, humedad, polvo, etc.

15 d.-Carencia absoluta de fragilidad, pudiendo montarse sin ningún cuidado, cortarse con gran facilidad, y sufrir cualquier otra operación antes de su colocación en obra.

e.-Una vez colocados en obra se puede clavar, atornillar y martillar sobre ellos sin peligro alguno de rotura.

20 Sabido es que desde los albores del arte de la construcción, viene empleándose para el revestimiento de los muros material cerámico, vidriado o no, capaz de proporcionar una superficie brillante, refractaria al agua y fácilmente lavable, que se aplica ampliamente en los edificios domésticos e industriales.

25 Pese a las relevantes cualidades de tales revestimientos, presentan serios inconvenientes cuales son: su excesivo peso, su gran fragilidad, su diferencia tonal cromática ya que es muy difícil controlar las hornadas, su encarecimiento de mano de obra determinado por la labor de selección que esto acarrea y el encarecimiento total del producto obtenido.

30

Con el procedimiento que se preconiza, se han solventado todas estas dificultades, lográndose las ventajas anotadas precedentemente.

35 Consiste esencialmente el procedimiento en someter placas de aluminio a un troquelado en prensa en forma de eszo-



40 leta embutida que presente una cara externa plana y unos laterales o paredes que quedan embutidos al ser recibidas las piezas como luego se dirá, sometándose las unidades así preparadas a una oxidación anódica en las que actúan de ánodos en un baño al que se han adicionado colorantes compuestos por óxidos y sales metálicas, todo ello tras un desengrasado y lavado, utilizándose fuerte intensidad de corriente y tensiones de 10 a 30 voltios, con cómputo cronométrico de tiempos para homogeneidad en las coloraciones.

45 Las piezas de que se trate poseen en sus caras laterales, o sea en las que quedan embutidas, elementos de retención constituidos por series de perforaciones con destacado o no del material en forma de uñetas, logrados por punzonado, entre los que se introduce el yeso que se emplea en el recibido con lo que la fijación es absoluta.

En los planos adjuntos se ha representado, en diversas variantes, una forma de ejecución de la invención, lo cual se da a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno.

55 La figura 1 representa un alicostado visto de frente.

La figura 2 representa la correspondiente vista de perfil.

La figura 3 representa un detalle de un alicostado con unidades de canto romo.

60 La figura 4 representa un elemento en ángulo entrante.

La figura 5 representa un elemento en ángulo saliente.

La figura 6 representa un rodapié en escocia.

65 La figura 7 representa un rodapié en recto, y

La figura 8 representa una unidad vista por dentro

Para apreciar las uñetas destacadas de perforaciones pun-

224932



zonadas.

70 La figura 9 representa una placa en la que se han previsto los taladros necesarios para el montaje de interruptores eléctricos, enchufes, timbres, etc.

75 Como puede apreciarse el alicatado está formado por piezas que consisten en elementos en forma de casqueta embutida, con una cara lisa (A) que es lo único que aparece en obra una vez colocado, y unas partes laterales (B) que quedan ocultas con el recibido en la obra por medio del yeso o mortero (C).

80 Para asegurar la fijación de las placas de aluminio de cualquiera de las formas descritas, las caras laterales (B) llevan una serie de taladros obtenidos por punzonado, entre los que se introduce en yeso que se emplea en el recibido, impidiendo el arranque del ladrillo una vez que aquel haya fraguado.

85 Asimismo puede emplearse uñas estampadas en las caras laterales del azulejo, como se aprecia en (K), figura 8, que al introducirse en la masa del yeso para el recibido impediría que la pieza pudiera desprenderse, con mucha mayor seguridad que en los actuales sistemas.

90 La realización no se limite a los elementos de cubrición plana con cantos biselados, romos o de cualquiera otra forma, sino también a rodapiés rectos (G), rodapiés en escocia (H), ángulos entrantes (I), ángulos salientes (J), o cualquiera otra forma empleada normalmente en los alicatados de material cerámico.

95 La forma de los elementos puede ser cuadrada, tal como se representa en la figura 1, o cualquiera otra; rectangular, poligonal, etc.



100

Describe suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

== N O T A ==

105

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención, por veinte años, en España, son los siguientes:

110

115

1º.-Procedimiento de alicatado con azulejos de aluminio anodizado, caracterizado porque sobre los paneles de pared se reciben con mortero piezas de aluminio troqueladas en prensa en forma de cazolets embutida que presentan una cara externa plana y unos laterales o paredes que quedan embutidos en el mortero y retenidos por presentar orificios, en dichas paredes laterales, con eventual destacado del material en forma de uñete, habiéndose previamente coloreado las piezas por anodización en baño galvánico al que se han añadido colorantes compuestos por óxidos metálicos, utilizándose fuerte intensidad de corriente y tensiones de 10 a 30 voltios.

2º.-PROCEDIMIENTO DE ALICATADO CON AZULEJOS DE ALUMINIO ANODIZADO.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los planos que se acompañan, y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 10 de noviembre de 1955



Escala variable.

22 49 3 2

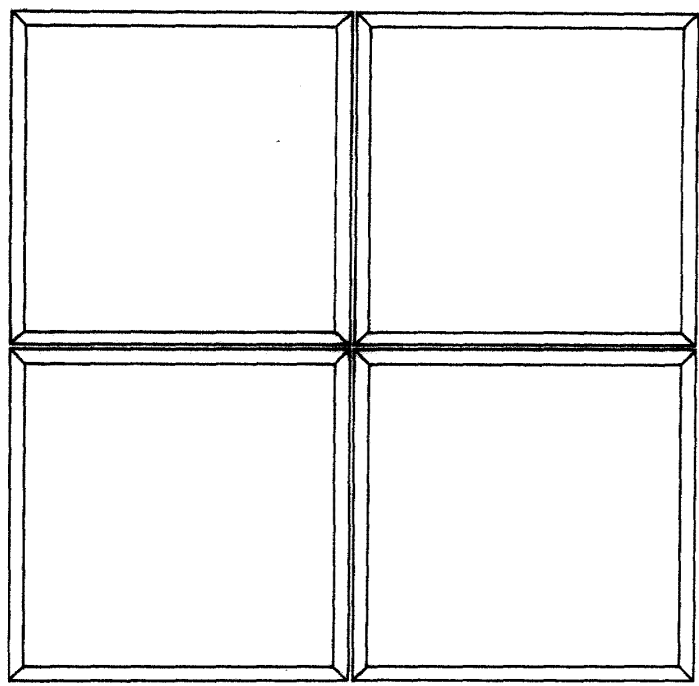


Fig. 1

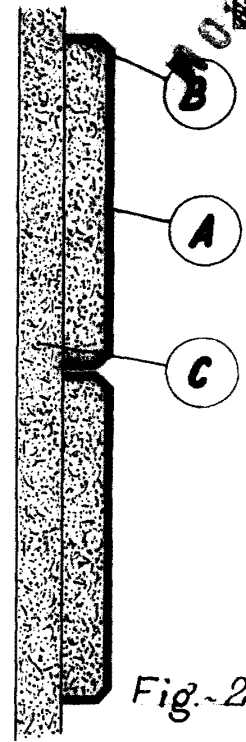


Fig. 2

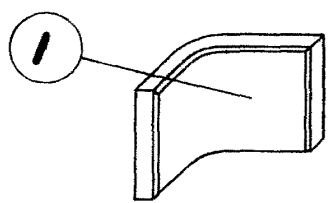


Fig. 4

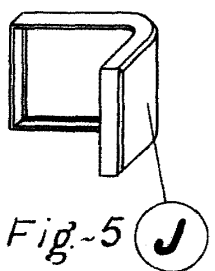


Fig. 5

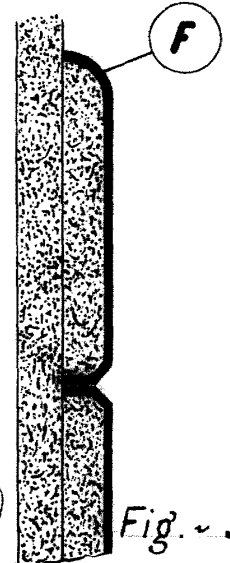


Fig. 3

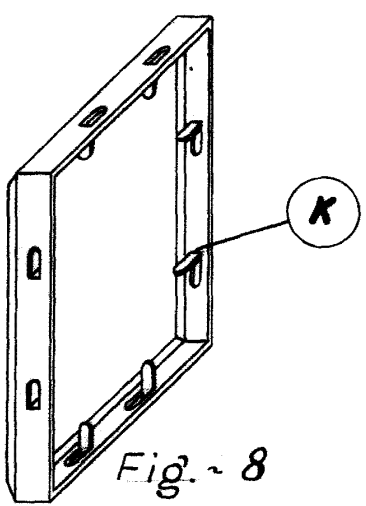


Fig. 8

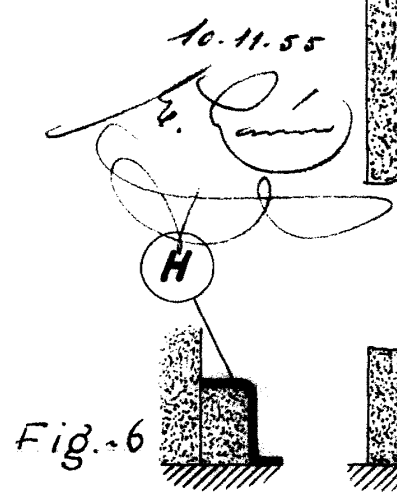


Fig. 6

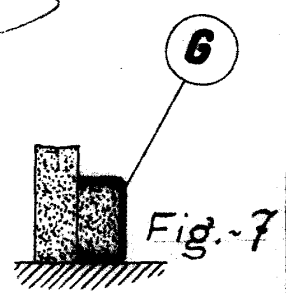


Fig. 7

224932



Escala variable.

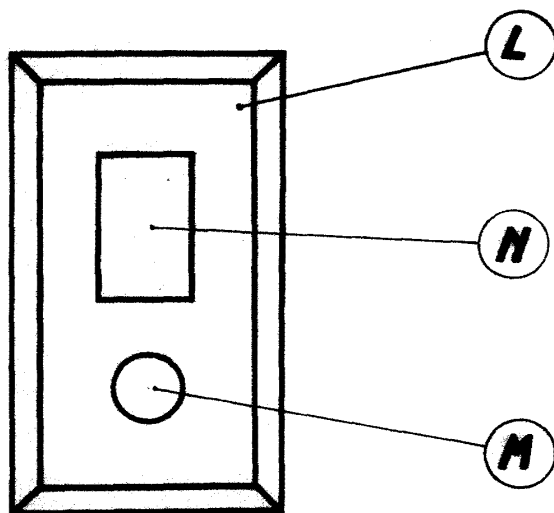


Fig.- 9

10.11.55
[Handwritten signature]