

AÑO 1957

Expediente núm.



239446

RÉGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

Don Eric Sigfrid PERSSON, de nacionalidad

sueca domiciliado en MALMOE (Suecia)

calle de Ribershus núm.

por:

«Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas» - - - - -

Nº 5081

Agente Sr. J. BONET DEL RIO



239446

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas" - - - - -

a favor de Don Eric Sigfrid PERSSON, de nacionalidad sueca, domiciliado en Ribershus, MALMOE (Suecia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

En el guarnecido de superficies con material en placas tales como láminas de acero, plywood, masonita, ura-
lita, placas de madera o análogos en placas planas ocurre
con frecuencia que el recubrimiento se desprende y deshoja
5 debido a malas posibilidades de adhesión entre el material
de recubrimiento y el material de soporte. A ello van uni-
dos grandes gastos y trabajos debidos a las frecuentes re-
paraciones.

10 Para mejorar las posibilidades de unión y adhesión en-
tre los recubrimientos y el material en placas de soporte
por un sistema racional y económico se ha ideado el proce-
dimiento que constituye la invención objeto de la patente

Tal procedimiento consiste en comprimir el material
de recubrimiento en un gran número de orificios distribui-

230446



dos en las placas, que actúan de "ventosas" y puntos de fijación. Debido a la mayor fricción y tensión que se consigue al comprimir el material de recubrimiento a intervalos regulares en/o a través de las placas, se logra una mayor unión y adhesión entre el material superficial y el de soporte.

Si la superficie está perforada con agujeros que atraviesan totalmente las placas, estas se pueden recubrir por ambas caras con una masa plástica o líquida, con lo que se logra un contacto directo alrededor y en los orificios, del material fluido de cada una de las caras de las placas. Las capas exteriores de recubrimiento se hallan así sólidamente unidas a través de los orificios, lo que produce una unión casi inquebrantable. Por recubrimiento o salpicado con la masa plástica o fluida de una o ambas caras de las placas, con un material inorgánico de grano fino como grava o análogos, se obtiene una superficie resistente a los ataques atmosféricos. Los materiales empleados tanto para establecer la masa plástica o fluida como el material inorgánico pueden elegirse naturalmente entre los distintos grupos de los existentes.

Algunos ejemplos de aplicación del procedimiento objeto de la patente se demuestran en el dibujo adjunto en el cual las figuras la 5 representan en corte transversal materiales obtenidos de acuerdo con la invención y la figura 6 una vista plana en la que se han suprimido parte de las capas superiores para que sean visibles las inferiores.

En los dibujos se señala con 1 el material de las pla-



239446

cas consistente en chapa, plywood, masonita, urailta, made-
ra o análogos, con 2 el aglomerante compuesto de materia
plástica u otro y con 3 el material inorgánico de grano fi-
no. Con 4 se señalan los orificios, ranuras, repliegues o
5 canales redondos o rectangulares que penetren parcial o
totalmente en el material de las placas. Tales orificios
pueden taladrarse o si son rectangulares pueden lograrse
más sencillamente mediante hojas de sierra, que producen
ranuras o canales de igual o diferente tamaño y distribu-
10 ción sobre la placa. Las entalladuras de la sierra pueden
ordenarse por ejemplo en líneas, de manera que las ranu-
ras de una línea esten desplazadas con referencia a las ra-
nuras de las líneas contiguas.

La adición de la capa superficial dura puede reali-
15 zarse recubriendo una cara de la placa 1 con el aglomerante,
después de lo cual se introduce a presión grava en el aglo-
merante que llene los orificios o ranuras 4, de la placa,
que presente la figura 1. De la misma forma puede añadirse
a la cara opuesta el aglomerante y grava, realizando la
20 adición a presión de tal manera, que las capas de aglomeran-
te de ambas caras se encuentren y unan como lo demuestra
la figura 2.

Como una variante puede introducirse primero la grava
en los orificios o ranuras y después recubrirse la placa con
25 aglomerante por ambas caras, como se ve en la figura 3. Se
puede añadir mas grava sobre el exterior de las capas de
aglomerante, o si se desea, de una de ellas solamente.

En placas delgadas resulta a menudo adecuado, recubrir



239446

primero la placa por ambas caras con aglomerante, para que se forme una capa homogénea sobre los orificios. Este recubrimiento se dota en una o ambas caras, de grava, como se demuestra en la figura 4.

5 La placa puede estar formada también por una placa metálica, a la que se añaden aglomerante y grava en una de las formas antes indicadas. Se muestra un ejemplo de ello en la figura 5.

10 La compresión de la grava puede hacerse mediante rodillos y durante ella puede calentarse o refrigerarse de acuerdo con la naturaleza del aglomerante. El material de grano fino 3 puede eventualmente mezclarse con el aglomerante antes de la adición formando una masa pastosa o poco fluida.

15 El material de las placas puede dotarse de cantoneras metálicas o análogas antes o después de la adición del recubrimiento.

NOTA

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

20 1.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas que consiste esencialmente en recubrir las placas constituyentes del cuerpo del material de recubrimiento provistas de perforaciones o cavidades preferentemente que atraviesan las mismas, alineadas rectilíneamente, con un aglomerante y un material inorgánico tal como
25 grava, al menos por una cara de modo que el aglomerante se



239446

se introduzca a presión en tales ranuras o cavidades.

2.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de cubrir con el aglomerante ambas
5 caras de la placa de tal forma que tenga contacto directo consigo mismo el de ambas caras, en continuidad a través de los orificios que atraviesen la placa.

3.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas, tal como el especificado en 1 y 2,
10 caracterizado por el hecho de introducir a presión el material inorgánico al menos parcialmente en los agujeros.

4.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas, tal como el especificado en 1 a 3, caracterizado por estar o ser coloreada la grava inorgánica
15 empleada.

5.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas, tal como el especificado en 1 a 4, caracterizado por el hecho de calandrar e introducir a presión la masa de grava que recubra la superficie en el aglo-
20 merante en combinación con calor o frío.

6.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas, tal como el especificado en 1 a 5, caracterizado por el hecho de introducir al material inorgánico en los orificios de las placas antes de la adición del
25 aglomerante en forma sólida o pastosa:

7.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas, tal como el especificado en 1 a 6, caracterizado por el hecho de añadir el aglomerante sobre la

30 D
239446



placa de tal forma que el material inorgánico quede sujeto parcialmente en ambas caras del aglomerante.

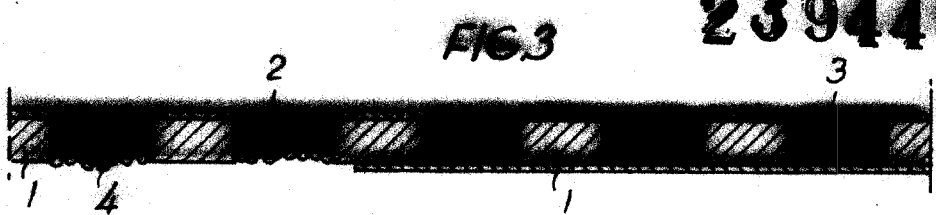
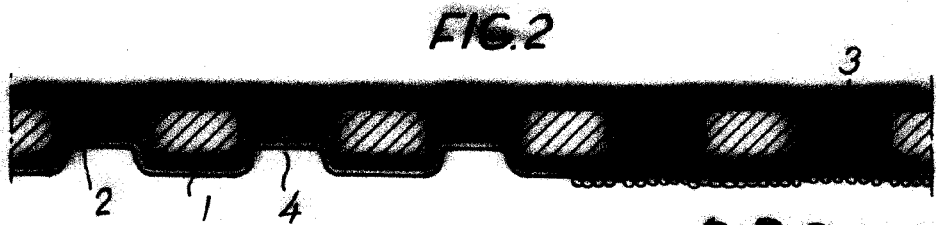
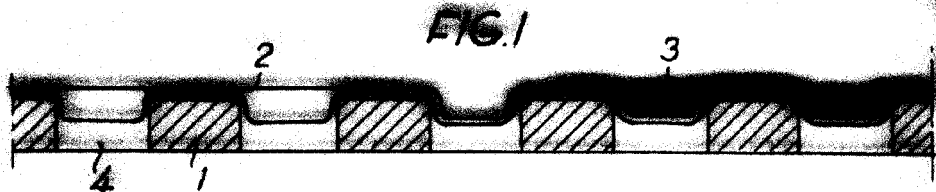
8.- Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas, tal como lo reivindicado en 1 a 7, caracterizado por practicar las ranuras o canales mediante hojas de sierra.

9.- "Un procedimiento de preparación de un material de recubrimiento en placas".

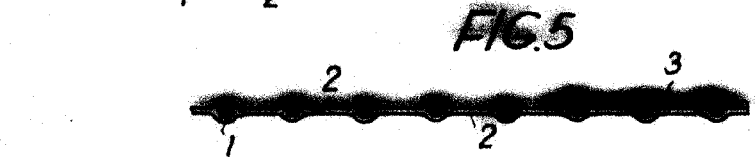
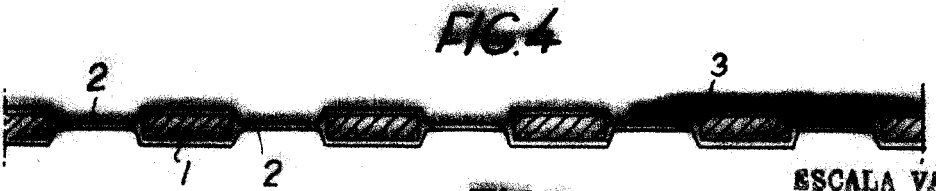
Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 30 de Diciembre de 1957.

P. p. de Don Eric Sigfrid PERSSON.



239446



ESCALA VARIABLE

Barcelona

30 DIC. 1957

