

AÑO 1950

Expediente núm.

240787



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

240787

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 Angel Junza Navarro, de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona

calle de Amposta, núm. 18

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES AISLANTES
ACUSTICOS Y TERMICOS".

Nº 6819

Agente Sr. JAIMÉ IGORN NIBALLE



1958

240787

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES AIS-
LANTES ACÚSTICOS Y TÉRMICOS", a favor de Don ANGEL JUNEA
NAVARRO, de nacionalidad española, residente en Barcelona,
calle Anposta, núm. 18 - 2ª. -

= . =

RESUMEN DESCRIPTIVO

La presente invención se refiere a unos perfecciona-
mientos en la fabricación de paneles aislantes acústicos y
térmicos.

5. La invención comprende un proceso operatorio y una rea-
lización que difieren esencialmente de lo conocido actualmen-
te, que como es sabido se basa en acondicionar entre doble pa-
red, ya sean fibras aislantes ya material aglomerado que es
preciso preparar de antemano dando lugar a un proceso largo
y costoso.

10. En la invención, el material de relleno y al cual que-

240787



5. da encomendada la acción aislante mencionada, es una pluralidad de tubos formados por trozos de caña seca, los cuales se disponen colateralmente unos con otros y normales a los frentes del panel, un proceso de encolado y presión permiten fijar las dos placas exteriores contra las ventas del conjunto de tubos, cuyas testas forman sendos planos paralelos definidos por los cortes que forman las bases de los tubos.

10. El proceso general comprende en primer lugar una selección de los tallos de las cañas, para elegir las que presentan aproximadamente las mismas características en cuanto a dimensiones y calidad, dejándolas secar hasta la eliminación completa de la humedad intersticial y de la savia.

Una vez secas, se cortan entre plantilla, para obtener tubos de igual altura.

15. Paralelamente, se forman unos cuadros, de amplitud adecuada a la del panel, y sobre una plancha lisa horizontal, se van colocando en el interior del marco la sucesión de tubos, hasta que resulten tan acullados unos con otros que apenas tengan movimiento.

20. El marco, sostendrá a la totalidad de los tubos y estos formarán con sus cabezas dos planos perfectamente paralelos, sobre los cuales se hace aplicación de las láminas de contraplacado.

25. Esta operación se efectua en prensa, previa impregnación del conjunto de tubos, de un pegamento sintético que se desliza entre las superficies cilíndricas de aquellos y forma depósito en los contornos de las bases. La acción prensora de los platos de la prensa, unida a una elevación de temperatura de 20 a 50°C aproximadamente, dan lugar al encolado

30. y a la solidificación, quedando formado el panel según se ha

240787



descrito.

Las ventajas obtenidas en este proceso es en primer lugar una sencillez en la mano de obra, una economía en la materia prima, practicamente sin valor, una ligereza mucho mayor que los paneles rellenos y la posibilidad de tener siempre una pluralidad de cámaras de aire, que no solo aíslan térmicamente, sino que son adecuadas como aisladoras de ruidos por la nula vibración de las cañas y por la interrupción mecánica de cualquier dirección que pueda seguirse a su traves.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que diferirán en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



17 MAR

240787

NOTA

Hecha la descripción del presente invento se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª. - Perfeccionamientos en la fabricación de paneles aislantes acústicos y térmicos, caracterizados esencialmente, por el hecho de tomar como material de relleno, la caña cortada y seca formando tubos de poca longitud, comprendiendo la invención un proceso operatorio por el cual, en una primera fase se procede a la selección y secado íntegro de la caña,
10. que después de seca, se corta al largo con exactitud en máquina adecuada, paralelamente a este trabajo se arman marcos con listones rectos, y en ellos, sobre la mesa o placa de trabajo se van alojando los tubos de caña en íntimo contacto hasta su completo ajuste entre los lados del marco formando un haz apretado que deslize por ambas caras del marco, dos superficies planas formadas por todas las embocaduras de los tubos citados.
15. 2ª. - Perfeccionamientos según la anterior reivindicación, en lo que, el marco armado con los tubos se somete a una aspersión de una cola sintética, sobre los tubos y sus intersticios y en estas condiciones se pasa a una prensa, colocándolo sobre un tableto contraplacado y encima se dispone otro similar, haciendo funcionar la prensa para que sus platos mantengan una presión uniforme durante cierto tiempo que
- 20.

240787



se ayuda con la acción térmica adecuada por la solidificación de la cola, resultando de esta operación el panel totalmente terminado.

5. 3ª. - perfeccionamiento en la fabricación de paneles aislantes acústicos y térmicos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 17 de marzo de 1958.

ANGEL JUAN NAVARRO.

p. a.

ANGEL JUAN NAVARRO

(Handwritten signature)