

AÑO 1958

Expediente núm.



243331

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** introducción por 10 años, en España

a favor de Fábrica de Artículos de

Material Aislante, S. A., - - - - -, de nacionalidad
española, - - - - - domiciliado en Cornellá de Llobregat (Bar-
celona)
calle de Mártires de la Santa Cruzada, - - - - - núm. 125

por:

«Procedimiento para la formación de lechos aislantes para
embaldosados y pavimentos».

Nº 4643

Agente Sr.



243331

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de FÁBRICA DE ARTÍCULOS DE MATERIAL AISLANTE, S.A., entidad española, domiciliada en Cornellá de Llobregat (Barcelona), Calle Mártires de la Santa Cruzada, 125, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN DE LECHOS AISLANTES PARA EMBALDOSADOS Y PAVIMIENTOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado a la formación de lechos para embaldosados y pavimentos, mediante el cual se consiguen múltiples e importantes ventajas prácticas con relación a los métodos seguidos hasta la fecha para la misma finalidad, que no sólo resultan de laboriosa realización sino que los elementos utilizados son caros y carecen de varias condiciones en orden a proporcionar un estrado de completa impermeabilidad que asegura la duración de las uniones de las baldosas y garantice la igualdad de la planta forjada con las mismas.
- 5.
- 10.

19 JUL

243331



5. Como es sabido, en la formación de embaldosados o pavimentaciones para plantas de tipo doméstico o industrial se acostumbra a extender sobre el terreno una capa más o menos gruesa de escoria de carbón, la cual constituye el lecho sobre el que se aplicarán luego las baldosas previa interposición de un mortero de unión. Como se comprende, estas operaciones suponen una primera nivelación de las citadas escorias así como la elección de las mismas para poder disponer de una capa regular y que ofrezca las debidas condiciones aislantes.

10. Por otra parte, tal método es laborioso y requiere grandes cantidades de material de relleno.

15. Con el procedimiento de la invención se evitan los inconvenientes apuntados, consistiendo el mismo formar el lecho receptor de las baldosas a base de una serie de piezas laminares moldeadas que presentan varias cavidades o huecos determinativos, en la cara opuesta, de los correspondientes vaciados a modo de bovedillas, con zonas intermedias de apoyo sobre el terreno. Una vez colocadas sobre éste las piezas huecas mencionadas, constituidas por un material de por sí ya aislante, de preferencia plástico, se pasa al relleno de sus cavidades superiores con un hormigón, idóneo, que se nivela y deja fraguar, quedando convertido el conjunto en un soporte duro apto para la aplicación de un mortero adherente que fijará en su posición a las baldosas o bien la capa

20. de cemento cuando se trate de pavimientos continuos. En virtud del especial perfil de los elementos empleados, el contacto entre la superficie de la planta y el terreno es mínimo, por cuyo motivo quedandescartadas las filtraciones y de-

25.

243331

18 JUL



más irregularidades originadas por la acción del medio circundante sobre la obra.

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

10. En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva de uno de los elementos empleados para la formación de un lecho de esta naturaleza; la figura 2 corresponde a un detalle a mayor escala del aludido elemento; la figura 3 muestra en alzado las piezas alineadas que determinarán la estructura del lecho; la figuras 4 y 5 indican las fases de relleno y extensión de baldosas, respectivamente.

15. Para llevar a cabo este procedimiento se utilizan elementos laminares moldeados -A-, preferentemente de material plástico, de dimensiones variables y provistas de una pluralidad de embutidos que dan origen a unas cavidades -B- y -C- en las dos caras opuestas. Los huecos -B- son de fondo cerrado y poseen en esta zona una cazoleta -D- y unos re-
20 fuerzos -E-, previstos para una buena estabilidad sobre el terreno -F-.

25. Como puede apreciarse en la figura 1, un elemento -A- de esta naturaleza ofrece en una de sus superficies un entramado determinado por las bovedillas -C- de la cara opuesta, que es la destinada a situarse sobre el terreno -F-.

Una vez enrasadas varias de estas piezas -A- y asegurada su correcta posición, se procede a rellenar los huecos -B- con un hormigón apropiado -G-, que se nivela (fig.4)



19 JUL

243331

y se deja fraguar. Una vez endurecido (lo que origina el nacimiento de un cuerpo compacto y rígido con múltiples bovedillas) se extiende sobre el relleno -G- un estrato de un mortero -H-, que sirve de medio de unión para las baldosas -I-.

5.

Una vez consolidado el conjunto, el piso presenta las siguientes particularidades:

a) Varias cámaras neumáticas, limitadas por las bovedillas -C-, las cuales obran de otros tantos separadores que aislan el terreno -F- del embaldosado, -I-.

10.

b) Mínimos puntos de contacto con el suelo -F-, debido a que aquéllos quedan reducidos a los fondos de las cavidades -B-, que, a modo de columna de apoyo, mantienen una constante separación entre -F- e -I-.

15.

c) La adopción de un material de por sí aislante (plástico) en la fabricación o moldeo de los elementos -A- coadyuva a la impermeabilidad de la planta así formada.

d) La colocación de las piezas -A- (de peso muy pequeño) se realiza con gran rapidez, cubriéndose en pocos instantes amplias extensiones de terreno; y

20.

e) después de vertido el hormigón de relleno -G-, la resistencia del lecho es muy superior a la de los sistemas normales, en los que se utilizan las escorias de carbón y análogas.

25.

Debe indicarse que en lugar del embaldosado -I- puede extenderse sobre el hormigón fraguado -G- una capa de cemento cuando se deseen pavimentos continuos.

Por lo que respecta el buen asentamiento de un lecho

09 JUL



243331

de un lecho con sus baldosas de esta estructura, aquel viene asegurado por el perfil especial que poseen las superficies de apoyo de las cavidades -B-. Las cazoletas -B- y los refuerzos -E- suministran el medio de conseguir una buena adherencia con el terreno -F-.

5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

10. 1. Procedimiento para la formación de lechos aislantes para embaldosados y pavimentos, que se caracteriza esencialmente por asentar sobre el terreno, unos elementos formados por cuerpos laminares de material aislante, de preferencia plástico o similar, de planta prácticamente poligonal y de dimensiones apropiadas, en cuyos elementos se perfilan pluralidad de entrantes en una cara que se traducen en salientes en la opuesta, con la subsiguiente creación en esta
15. de unas zonas intermedias a modo de bovedillas, separadas por partes de apoyo que determinan los fondos de la cara que habrá de recibir ulteriormente los materiales que completaran la planta colocandose en un mismo plano varios de estos elementos
20. componentes apoyados por las partes salientes, en cuyas cavidades superiores se vierte luego hormigón hasta el enrase completo, pasándose después, una vez fraguado aquél, a extender sobre el mismo un mortero adherente que asegurará

243331

19 JUL



la unión de las oportunas baldosas, sustituibles también por una simple capa de cemento adecuado, quedando previstos en los fondos de los huecos rellenable unas cazoletas y nervios de refuerzo aptos para proporcionar una buena estabilidad sobre el terreno, dando lugar este proceso a un lecho que

5. mantiene completamente aislada del suelo la planta de la edificación o firme debido a los mínimos puntos de apoyo, a las bovedillas con cámara de aire y a la naturaleza del propio material empleado en los aludidos elementos componentes.

10. 2. Procedimiento para la formación de lechos aislantes para embaldosados y pavimentos.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquinas por una sola cara.

Barcelona, a 19 de Julio de 1958.

FÁBRICA DE ARTÍCULOS DE
MATERIAL AISLANTE, S. A.

p.a.

FÁBRICA DE ARTÍCULOS DE MATERIAL AISLANTE, S. A.

Dos hojas
hoja nº 1

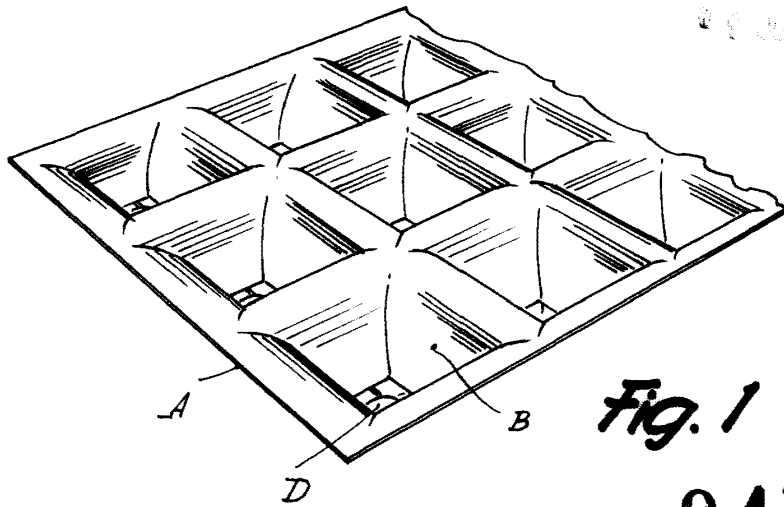


Fig. 1

243331

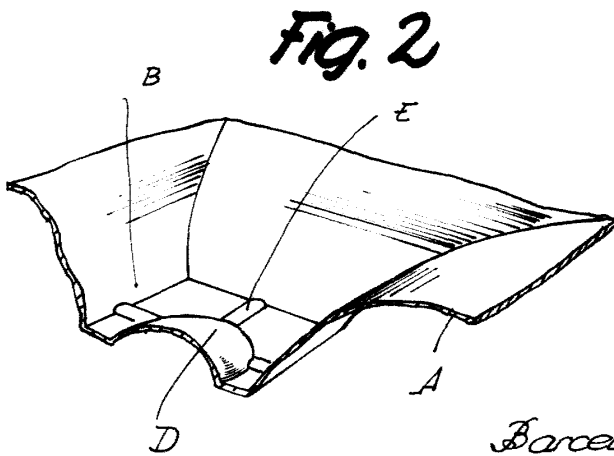


Fig. 2

Barcelona, 19 Julio 1958
Fabrica de Articulos de
Material Aislante, S.A.
p.a.



Fig. 3

24333

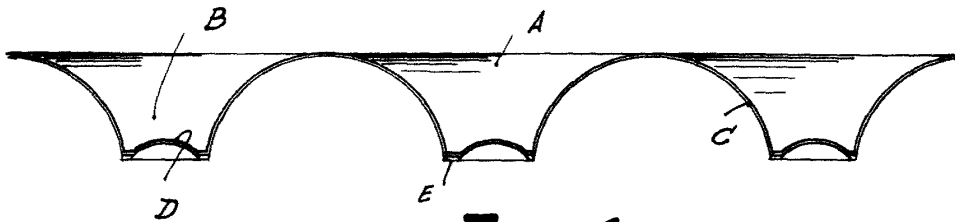


Fig. 4

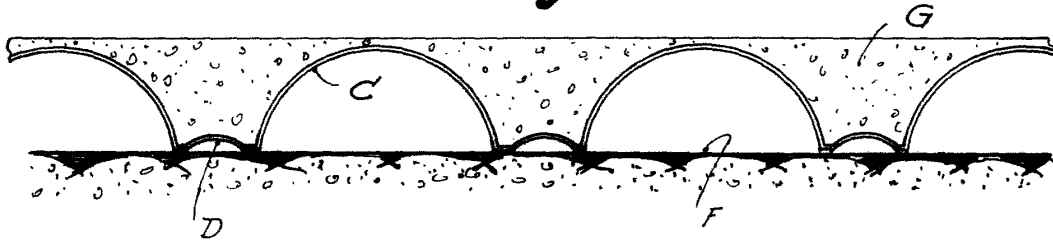
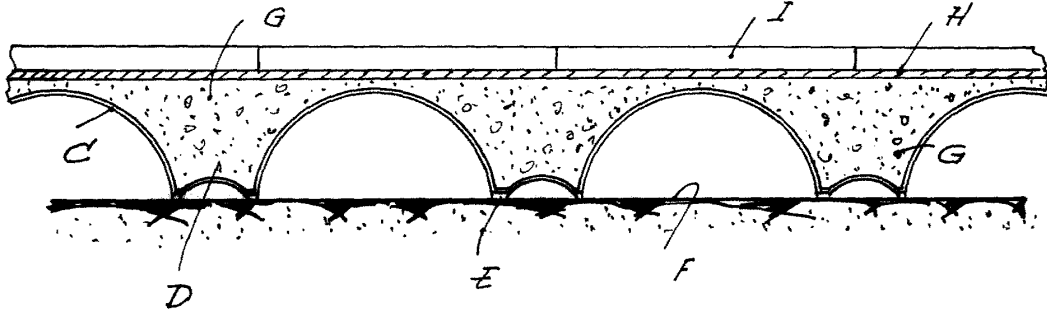


Fig. 5



Barcelona, 19 Julio, 1958
Fábrica de Artículos de
Material Aislante, S.A.
f.a.