

249799

22 MAR 1909

249799

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Introducción a nombre de:
BAUWERK A.G., de nacionalidad suiza, domici-
liada en ST.MARGRETHEN (Cantón St.Gallen)
(Suiza); por: "UN METODO DE FABRICAR REVES-
TIMIENTOS PARA PISOS, PAREDES Y SIMILARES".

-----ooo000ooo-----

Este invento se refiere a un método de fabricación
de un revestimiento perfeccionado para pisos, paredes o simila-
res, formado de pequeñas o relativamente pequeñas piezas de ma-
dera, dispuestas para presentar un efecto de mosaico, de tесе-
lado, o de otro tipo, quedando sujetas las citadas piezas de
5 madera o teselas en su posición sobre una base o respaldo, por
un cemento o medio de fijación.

Hasta el presente, cuando se ha aplicado a un piso
un revestimiento de la clase a que se refiere el párrafo pre-
cedente, las piezas de madera se solían empotrar en el medio
10 cimentador o fijador, y se yuxtaponían de manera tal que que-
daban entre ellas espacios, los cuales se rellenaban con el
medio cimentador o fijador. El medio que servía de base y que
más comunmente ha venido empleándose es el cemento de magnesia,
15 pero tal medio no está libre de ácido. Además, el relleno



por el medio cimentador o fijador de las juntas o espacios existentes entre las piezas de madera salta fácilmente de estos últimos cuando se produce la contracción de la madera.

Se ha propuesto un revestimiento de pisos en el cual los bordes opuestos de las teselas de madera yuxtapuestas coincidan, quedando sujetas entre sí dichas teselas y constituyendo hojas flexibles antes de su aplicación, por medio de un material elástico de relleno, por ejemplo un material que posea goma látex como constituyente principal, depositado en canales formados biselando, acanalando y rebajando teselas en torno a sus bordes, por sus caras inferiores. Se ha propuesto unir este revestimiento de piso a un sub-piso o base, por medio de varios adhesivos o cementos, incluyendo cemento de linoleum normal, resistente al agua, productos bituminosos y adhesivo de goma látex, que puede contener caseína y mica en polvo. Con un revestimiento de suelo así construido y fijado en posición, así como también en un piso de conformidad con este invento, los cambios dimensionales en las piezas individuales de madera, que resulten del natural encogimiento o de las condiciones alternadas de atmósfera húmeda y seca, serán tan pequeños que pasarán desapercibidos.

Según el presente invento, cuyo objeto es facilitar la producción, la manipulación, el embalaje, el transporte y la colocación o fijación de los revestimientos de madera de la clase más arriba indicada, para pisos, paredes y similares, las teselas de madera comprendidas en el revestimiento, que tienen sus superficies opuestas conformadas a máquina para su exacta coincidencia, están constituidas por tablillas o paneles de un tamaño conveniente para manejarlos, yuxtaponiéndolo en un molde, o soporte, aplicando una presión lateral para

249799



obligar a sus superficies opuestas a establecer un estrecho contacto, y al tiempo que así se mantienen, fijar, mediante un adhesivo adecuado una hoja de papel fuerte o equivalente a aquellas superficies de las teselas que quedarán expuestas
50 cuando el revestimiento esté en uso.

El revestimiento conforme a esta invención, que se fija en el lugar que ha de ocupar sin la presencia de cemento entre las superficies opuestas de las teselas constitutivas, se pega a la base o superficie de respaldo mediante un agente
55 de unión que está libre de ácido y que se endurecerá, por ejemplo, como resultado de una evaporación de un contenido húmedo, o por enfriamiento. Como quiera que las superficies opuestas de las piezas de madera coinciden exactamente, resultará que en un piso o panel que comprenda un gran número de
60 tales piezas de madera, un cambio de superficie en las piezas debido a contracción es prácticamente imperceptible, y no existe ningún riesgo de que las piezas se aflojen, como sucede en los revestimientos de madera aplicados al modo de los mosaicos, en un material o composición de fijación que
65 se interpone así entre las piezas.

Las piezas de madera pueden tener la forma que se desee y estar dispuestas de manera que formen cualquier dibujo deseado. Así, por ejemplo, las piezas pueden tener los lados rectos y ser cuadrilaterales, es decir, cuadradas,
70 oblongas, romboidales o trapezoidales, o bien pueden ser exagonales, octogonales o de otra forma poligonal, o bien pueden también estar limitadas por lados en parte rectilíneos y en parte curvos. Además como se apreciará, dichas piezas pueden ser de diferentes colores, habiendo sido cortadas de
75 maderas diferentes. De preferencia, se empleará madera dura o



maderas duras, que puedan ser enceradas.

En los dibujos adjuntos,

La figura 1 es un plano o vista de la superficie ex-
puesta de una porción de un revestimiento para pisos, paredes
80 o paneles, de conformidad con una de las realizaciones del
invento.

La figura 2 es un corte de una porción del revesti-
miento representado en la figura 1, sección que se ha practicado
sobre la línea A-B de dicha figura, pasada a una escala mayor;
85 el revestimiento de la parte izquierda de la figura aparece
colocado sobre una base de cemento, mientras que el de mano
derecha se ha representado montado sobre una porción de madera
contrachapada.

Las figuras 3 y 4 son vistas fragmentarias que
90 ilustran el modo preferente, que más abajo se describe, de pro-
ducir las pequeñas piezas de madera o teselas, comprendidas en
el revestimiento que se muestra en las figuras 1 y 2, a partir
de una plancha. La figura 4 es un corte sobre la línea C-D, fi-
gura 3, y

95 La figura 5 es una vista del extremo de una de las
piezas de madera comprendidas en el revestimiento, según las
figuras 1 y 2 y producidas conforme se describirá con referen-
cia a las figuras 3 y 4.

El revestimiento ilustrado en las figuras 1 y 2 com-
100 prende un gran número de grupos relativamente pequeños de pie-
zas o tiras de madera 1, estando los grupos yuxtapuestos para
formar tablillas o paneles. Según puede verse, cada pieza o
tira de madera 1 tiene, en plano, forma rectangular oblonga, y
su largo y ancho son tales que cuando se disponen cinco tiras
105 lado a lado con sus superficies opuestas tocándose entre sí

249799



forman un cuadrado. Es conveniente que las tiras tengan aproximadamente $4 \frac{3}{8}$ " de largo por $\frac{7}{8}$ " de ancho, pero quede bien entendido que el invento no está restringido a estas dimensiones. Además, para la mejor manipulación de las secciones del
110 revestimiento, las tiras se ensamblan, formando tablillas o paneles, según se describirá más lejos, comprendiendo cada tablilla, por ejemplo dieciseis grupos de tiras, lo que representa aproximadamente $17 \frac{1}{2}$ " en cuadro.

Dentro del objeto de esta descripción, debe entenderse
115 que las tiras de madera componentes del revestimiento representado en las figuras 1 y 2, están preparadas de la manera que a continuación se describirá, con referencia a las figuras 3 y 4, siendo la figura 2 la representación de un trozo de una plancha de grueso apropiado, por ejemplo de 1" nominal. Esta plan-
120 cha es exactamente aplanada por ambas caras, a fin de que sus superficies no sólo queden suaves y pulidas, sino también completamente lisas y paralelas en todos sus puntos. La plancha es serrada después, en el sentido de su longitud, sobre las líneas 3, paralelas y equidistantemente espaciadas, y las tiras produ-
125 cidas se cortan según la longitud requerida, para constituir las pequeñas piezas de madera o teselas 1.

Las tiras o teselas así preparadas se disponen en grupos sobre una superficie plana en un molde o soporte, con las superficies alisadas de las tiras de cada grupo en coincidencia
130 y cada una de ellas con una de las superficies serradas descansando sobre la mencionada superficie plana del soporte y dejando expuesta la otra superficie serrada. Una vez que hayan sido puestos en hileras los grupos, con la veta de la madera de cada grupo dispuesto en una dirección que, en general, forme
135 ángulos rectos respecto a la dirección de la veta de la madera



249799

de los grupos adyacentes, según se representa en la figura 1, se aplica una presión lateral, para forzar a las superficies opuestas de la diversas tiras a un estrecho contacto, y al tiempo que se mantienen así las tiras componentes, se fija
140 adhesivamente una hoja de papel fuerte o material equivalente a su superficie expuesta, cuando el adhesivo se seca, la tabla o panel así formado puede sacarse del molde o soporte como una unidad.

De preferencia, según se indica en 4, figura 5, cada
145 tira 1 tiene sus bordes longitudinales chaflanados o biselados por su cara inferior o reverso, a fin de constituir, cuando las tiras quedan ensambladas, canales o ranuras 5, figura 2, dentro de los cuales puede alojarse el exceso de agente de fijación cuando se coloca el revestimiento sobre un piso o una
150 base o cuando se fija sobre una superficie de respaldo. Si así se desea, puede practicarse, al mismo objeto, de manera mecánica, muescas superficiales en la superficie inferior o reverso.

En la parte izquierda de la figura 2, se ha representado el revestimiento formado por las tiras 1, directamente
155 colocado sobre un piso de hormigón 6. Se ha aplicado una capa de un agente de fijación apropiado a la superficie del piso 6 y se ha colocado encima y presionado hacia abajo una tablilla del revestimiento. Se colocan en posición y se presionan hacia abajo otras tablillas, que son también comprimidas lateralmente en
160 un estrecho contacto con una tablilla o tablillas anteriormente puesta o puestas en posición.

Cuando se aplica el revestimiento a un respaldo, como por ejemplo el de madera contrachapada 7 que se muestra en la porción derecha de la figura 2, el modo de proceder puede ser el
165 mismo que se ha descrito para la colocación sobre un piso

249799



o base similar o, alternativamente, pueden colocarse las tiras individualmente sobre el respaldo 7.

En el supuesto de que se haya colocado el revestimiento en forma de tabrillas previamente preparadas, después de que haya fraguado el agente de fijación, se quita el papel o materia equivalente empleada para mantener unidas las tablillas, y que se limpia, alisa y pule la superficie expuesta, o se le aplica otro cualquier tratamiento que se desee.

Por la anterior descripción, se apreciará que las superficies opuestas de las pequeñas piezas de madera quedan en estrecho contacto una vez colocadas en el revestimiento, sin espacios ni agente de fijación entre ellas, y como ya ha quedado expuesto, el agente de fijación empleado para unir las caras inferiores o superficies posteriores de las tiras a la base o respaldo, está libre de ácidos. Una emulsión de betún da un agente de fijación altamente satisfactorio, aún cuando pueden también emplearse otros agentes exentos de ácido, como, por ejemplo, el vidrio soluble (solución de silicato sódico), una composición de caseína, resina copal, goma látex o una solución de caucho.

Debe quedar entendido que, cuando en esta memoria, incluidas las reivindicaciones que en la misma figuran, se hace constar que el agente de fijación a emplear está exento de ácido, la expresión "libre o exento de ácido" implica no solamente la completa ausencia de todo ácido en su contenido, sino también la ausencia esencial de ácido, en el sentido de que cualquier cantidad que pueda existir será tan escasa que pueda considerarse inmaterial. En otras palabras, el agente de fijación empleado está tan libre de ácido como sea practicable comercialmente, siendo tan pequeña cualquier traza de



ácido que pueda contener que no sea suficiente para producir ningún efecto deletéreo.

Quando el revestimiento conforme al invento se aplica a un piso, la base a la que el revestimiento se une puede ser el piso de hormigón ya citado y representado en la figura 2, o bien otro tipo de suelo ignífugo, o puede ser también un piso de madera ya existente. Cuando el revestimiento vá montado en una superficie de respaldo, o cuando se emplea como artesonado, la superficie de respaldo, en lugar de consistir en madera contrachapada, como se ha mencionado, puede ser madera de pino u otra madera blanda, o pulpa de madera prensada o planchas de fibra.

Según se ha quedado indicado ya, el revestimiento conforme a este invento puede fabricarse en tablillas de cualquier tamaño adecuado y pueden las mismas colocarse o fijarse como tales; si las tablillas comprenden una superficie de respaldo, puede construirse como panales relativamente pequeños o mosaicos, que se pueden fijar a una pared o artículo de cualquier manera convencional o adecuada. Los cambios volumétricos y geométricos naturales en las piezas componentes del revestimiento son apenas discernibles y todas las variaciones resultantes de la exposición del revestimiento a la acción de la atmósfera húmeda o seca tienen lugar en el interior de las piezas componentes en forma de cambios que, debido a la pequeñez de las piezas afectan las dimensiones de las piezas individuales, tan ligeramente que no tienen efecto adverso sobre el estado del revestimiento.

El papel o equivalente fijado adhesivamente a las teselas, además de mantenerlas unidas entre sí, para constituir las tablillas o paneles, presenta una gran ventaja en la colocación o fijación de un revestimiento, por ejemplo para el



piso de una sala de baile que lleve un gran combinación de dibujo, ya que, sin daño para la cara expuesta del revestimiento, ni desfiguración de la misma, pueden hacerse sobre el papel, en la fábrica, marcas apropiadas para facilitar la colocación de las tablillas individuales en la relación pre-
230 determinada respectiva, requisito para obtener el citado dibujo o disposición, y dichas marcas permanecerán visibles para comprobar la correcta colocación de las tablillas hasta que la colocación haya quedado completada y se quite el
235 papel.

-REIVINDICACIONES-

1.-Un método de fabricar revestimientos para pisos, paredes y similares, caracterizado por establecerse una serie de pequeñas piezas o teselas de madera, adaptadas para ser fijadas
240 en posición sobre una base o superficie de respaldo mediante un apropiado agente de fijación, con sus superficies opuestas en contacto, teselas de madera cuyas superficies opuestas se procede a su conformación y afinado a máquina para su exacta coincidencia, y que constituyen tablillas o paneles de un tamaño conveniente para ser manipuladas yuxtaponiéndolas en un molde o soporte ,
245 procediéndose seguidamente a la aplicación de una fuerte presión lateral para obligar a sus superficies opuestas a establecer un estrecho contacto, verificándose esta presión por todo el perímetro del conjunto dispuesto sobre el molde y, simultáneamente
250 mientras así se mantienen, se asegura mediante un adhesivo apropiado, una hoja de papel fuerte o equivalente a aquellas superficies de las teselas que quedarán expuestas cuando el revestimiento se encuentre en uso.



249799

255 2.- Un método, según reivindicación anterior, caracte-
rizado porque cada tablilla o panel se constituye por pequeñas
piezas de madera o teselas de forma oblonga en plano, producidas
aplanando exactamente, por ambas caras, una plancha de grueso
apropiado y serrando en la misma estrechas tiras de lados para-
lelos, cortadas a lo largo y dispuestas posteriormente en gru-
260 pos en el molde o soporte, con sus superficies aplanadas en
contacto y formando con sus superficies serradas las superficies
expuesta e inferior del revestimiento.

3.- UN METODO DE FABRICAR REVESTIMIENTOS PARA PISOS,
PAREDES Y SIMILARES.

265 Tal como se describe y reivindica en la presente Me-
moria Descriptiva que consta de diez hojas escritas a máquina
por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid. 2 de Junio de 1.959



FIG. 1. 2497 99

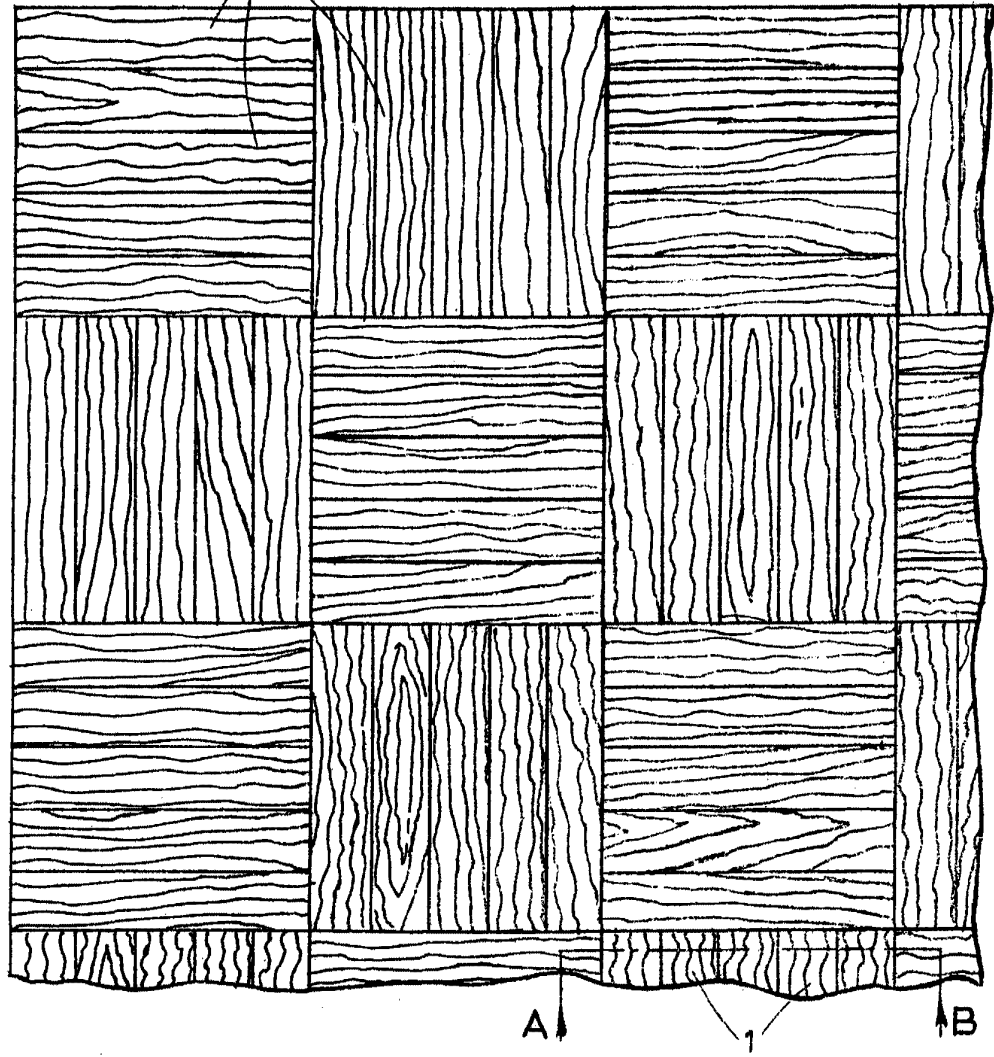


FIG. 2.

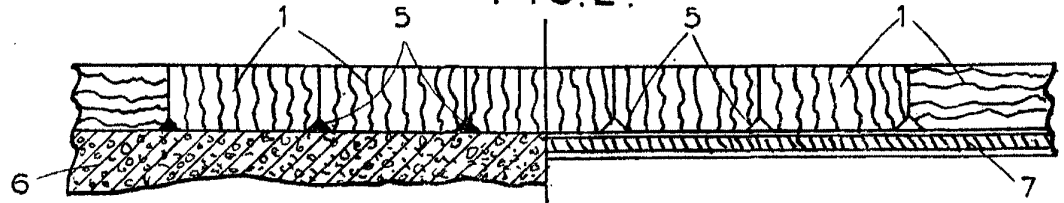


FIG. 3.

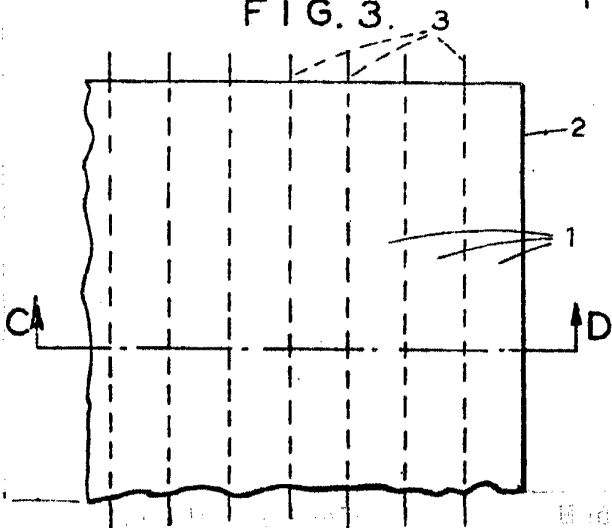


FIG. 4.

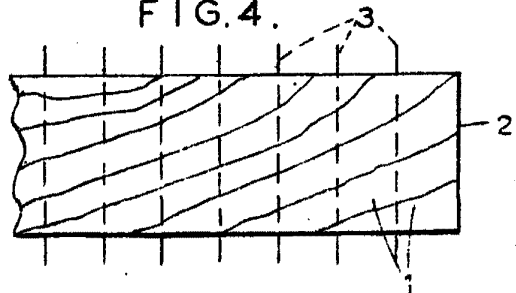


FIG. 5.



Embodiment