

254312



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE ENTREPAÑOS PESADOS INTERIORES PARA FINES DE CONSTRUCCIÓN", a favor de la entidad luxemburguesa SOCIÉTÉ ANONYME DE DROIT LUXEMBOURGEOIS "UNIPAN", domiciliada en LUXEMBOURG (Gran Ducado de Luxemburgo), 2-bis, Boulevard Royal.

- / -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Este invento se refiere a entrepaños que permiten establecer tabiques interiores y a su procedimiento de fabricación.

5. De acuerdo con el invento, se prevé constituir entrepaños de dos capas exteriores, entre las cuales se halla una capa interior, y la unión entre las tres capas se realiza de manera que resulte insensible a los agentes atmosféricos.

10. La capa central, que puede estar armada, por ejemplo con un enrejado que forme armazón metálica, se obtiene de



254312

preferencia por colada en estado líquido o semilíquido de un compuesto a base de cemento o de una materia que fragüe y confiera al entrepaño sus propiedades mecánicas de pared semiportadora.

5. Las capas exteriores son entrepaños de yeso, de preferencia recubiertos de papel o cualquier otro material apropiado que permita obtener un entrepaño cuyas caras exteriores estén listas para el empleo, es decir, sean aptas para recibir el decorado (papel, pintura, revestimientos cerámicos o similares).

10. El invento prevé también un procedimiento de fabricación de placas de este género, según el cual se forma un encofrado perdido con los entrepaños exteriores, y se obtiene en el desmolde un entrepaño terminado con juntas de encaje apropiadas en las diferentes secciones del entrepaño. Esta junta está recubierta de una hoja de papel o material similar colocada antes del moldeo.

15. Otros detalles y particularidades del invento aparecerán durante el curso de la descripción que seguirá de algunas modalidades preferidas de realización de estos entrepaños, modalidades que se exponen simplemente con fines explicativos y no limitativos, haciendo referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:

20. La fig. 1 representa, en sección transversal esquemática, un entrepaño con dos caras de yeso y junta en S.

La fig. 1A es una vista en perspectiva, con partes desgajadas, del entrepaño de la figura 1, mostrando sus diversos elementos.

25. La fig. 2 representa, en sección transversal esquemática, un entrepaño semejante al de la fig. 1, pero cuyas
- 30.



juntas son en U; del lado izquierdo de la figura se observa que el recubrimiento de la junta pasa por encima de la placa de yeso, mientras que del lado derecho, este recubrimiento pasa por debajo de la placa de yeso.

5. La figura 2A es una vista en perspectiva, con una parte desgajada, del entrepaño de la figura 2, en su modalidad de realización según la parte representada a la derecha de la figura 2.

10. La figura 3 represente, en sección transversal esquemática, un entrepaño semejante al de la figura 1, cuyas placas de yeso exteriores han sido rebajadas en cierta longitud hasta no dejar subsistir más que el papel o el cartón exterior; a la izquierda, el recubrimiento de la junta pasa por encima del papel que no ha sido afectado por el rebajo, mientras que a la derecha pasa por debajo.

15. La figura 3A es una vista en perspectiva con arranque del entrepaño de la figura 3, según la modalidad de realización representada a la derecha de la figura 3.

20. La figura 4 representa, en sección transversal esquemática, un entrepaño con juntas en S cuyas dos caras exteriores están constituidas por una hoja de papel recio o de cartón; del lado izquierdo de la figura el recubrimiento de la junta pasa por encima de la cara exterior, mientras que del lado derecho pasa por debajo de la hoja que forma la cara del entrepaño.

25. Cada elemento está designado en las diversas figuras por las mismas referencias.

30. Los entrepaños se componen de una capa central 12 relativamente espesa, formada por colada entre los flancos 13 de yeso (véanse las figuras 1, 1A, 2, 2A, 3, 3A) o 14

254312



en cartón o papel recio 14 (véanse las figuras 4 y 4A) de una mezcla de la que se hablará más adelante.

5. Un recubrimiento de junta 15, sostenido en el momento de la colada por una plantilla que da la junta deseada en S (figuras 1, 1A, 3, 3A, 4 y 4A) o en U (figuras 2 y 2A) permite obtener en la colada una junta que no requiere retoque y protegida contra las degradaciones a consecuencia de los choques durante las manipulaciones.

10. Para fabricar el entrepaño, se disponen dos flancos 13 o 14 verticalmente sobre un soporte horizontal, de preferencia con interposición de una capa de papel. Los bordes laterales de los flancos están sostenidos por goterones que proporcionan, después de colada y desmolde, la junta lateral deseada para el encaje lado a lado de los entrepaños. Estos
15. goterones están provistos, antes de la colada de la capa central 12, de papeles recios o material análogo. Estos papeles recios pueden, según los casos, rebatirse por encima o por debajo de los flancos 13 o 14, y estos últimos pueden, según las necesidades, estar sin rebajar o bien rebajados de
20. la manera que convenga.

Antes de la colada de la capa central 12, se embadurnan los flancos 13 o 14, y de una manera general el interior del encofrado, con un producto que cumple la doble
función de aislar los flancos 13 o 14 en el momento de la
25. colada de la capa central 12 y de asegurar entre dichos flancos 13 o 14 y la mencionada capa central 12 una unión mecánica de gran resistencia e insensible a los fenómenos atmosféricos. El aislamiento entre los flancos y la capa central se procura, de una parte para evitar que los flancos no se alteren a causa de la humedad proveniente del mor_

30.

5-254312



tero que forma la capa central, y de otra parte para permitir la utilización de morteros plásticos que no pierden ni una gota de agua y cuyo fraguado puede ser muy rápido.

A continuación damos, a guisa de ejemplo, la composición y las características de tres morteros típicos:

5.

<u>1^{er} ejemplo</u>	<u>características</u>
Yeso, mezcla de flor fina 50% + ordinario	175 kgs.
Cemento, mezcla de speed + ordinario	75 kgs.
Lithoperla	100 kgs.
Agua	225 litros
Densidad : 0,450	
Resistencia a la compresión: 20 kgs. por cm ² .	
Lambda: 0,078	

<u>2^o ejemplo</u>	<u>características</u>
Yeso, mezcla de flor fina + ordinario	150 kgs.
Cemento, mezcla de speed + ordinario	75 kgs.
Lithoperla	100 kgs.
Agua	225 litros
Densidad: 0,420	
Resistencia a la compresión: 12 kgs. por cm ² .	
Lambda: 0,073	

<u>3^{er} ejemplo</u>	<u>características</u>
Yeso, mezcla de flor fina + ordinario	125 kgs.
Cemento, mezcla de speed + ordinario	70 kgs.
Lithoperla	100 kgs.
Agua	200 litros

254319



Densidad: 0,370

Resistencia a la compresión: 9 kgs. por cm^2 .

Lambda: 0,066

Es evidente que el invento no se limita a los ejemplos descritos y representados aquí, y que muchas modificaciones podrían introducirse en los elementos que intervienen en su realización, sin que por ello se saliera del cuadro del invento.

5.

= . =

NOTA

Descrito el objeto de la invención, se declara nuevas las siguientes reivindicaciones, con prioridad belga nº 574 148 del 22 de Diciembre de 1958.

10. 1. Procedimiento para la obtención de entrepaños pesados interiores para fines de construcción, caracterizado por el hecho de que los entrepaños están constituidos por dos capas exteriores, entre las cuales se halla una capa interior, y la unión entre las tres capas se realiza de manera que resulte insensible a los agentes atmosféricos.
15. 2. Procedimiento según la anterior reivindicación, en el que la capa central está armada.
20. 3. Procedimiento según la reivindicación 1, en el que la capa central se obtiene por colada entre las dos capas exteriores, formando encofrado perdido y goterones que dan la forma a las juntas.

254312



4. Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3, en el que previamente a la colada se dispone en el molde una capa de papel o material semejante que al efecto se coloca en el molde antes de la misma.
5. Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 4, en el que se aplica un embadurnamiento en la parte interior del molde antes de la colada.
6. Procedimiento según las reivindicaciones 1 a 5, en el cual las juntas mencionadas tienen forma de U o, de preferencia, de S.
7. Procedimiento para la obtención de entrepaños pesados interiores para fines de construcción.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de 2 láminas de dibujos.

Madrid, a 19 de Diciembre de 1959

SOCIÉTÉ ANONYME DE DROIT LUXEMBOURGEOIS "UNIPAN"

p.a.

JOSE BERNARDINI

Fig. 1

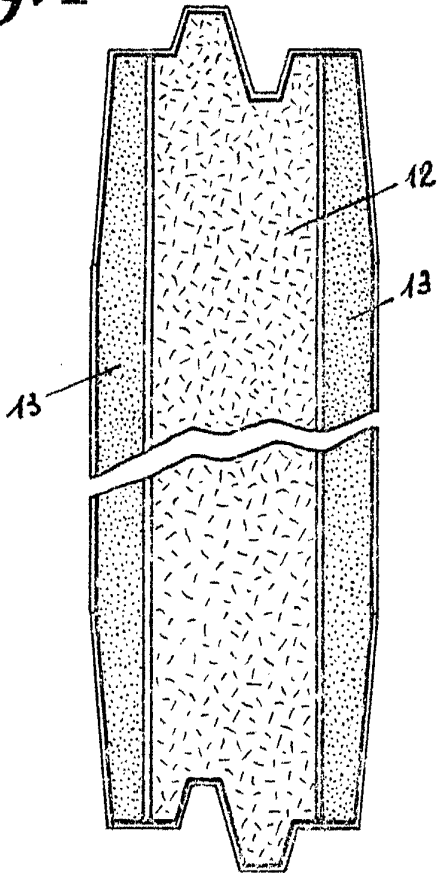


Fig. 1 A.

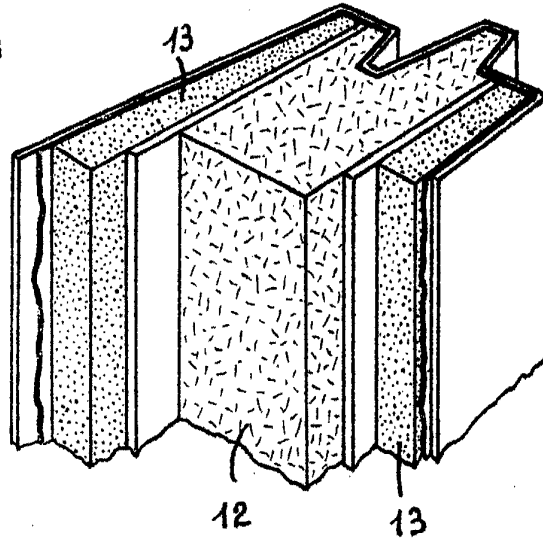


Fig. 2

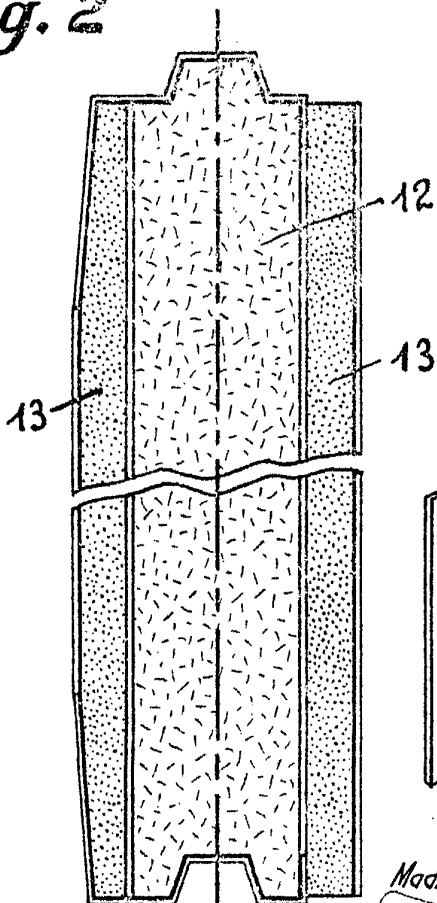
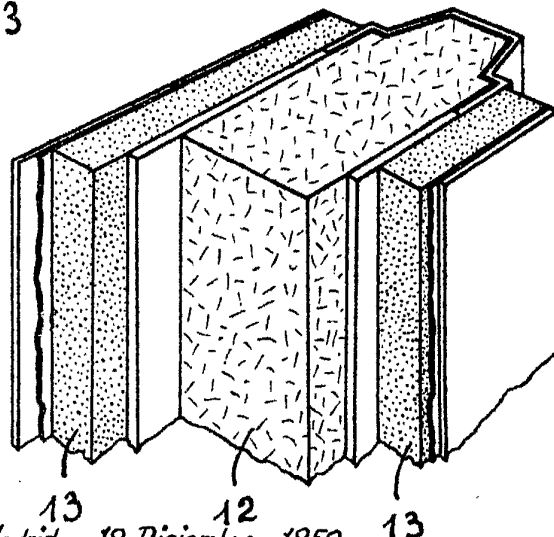


Fig. 2 A.



Madrid, a 19 Diciembre 1959
Jaime Isern Miralles
p.a.

Fig. 3

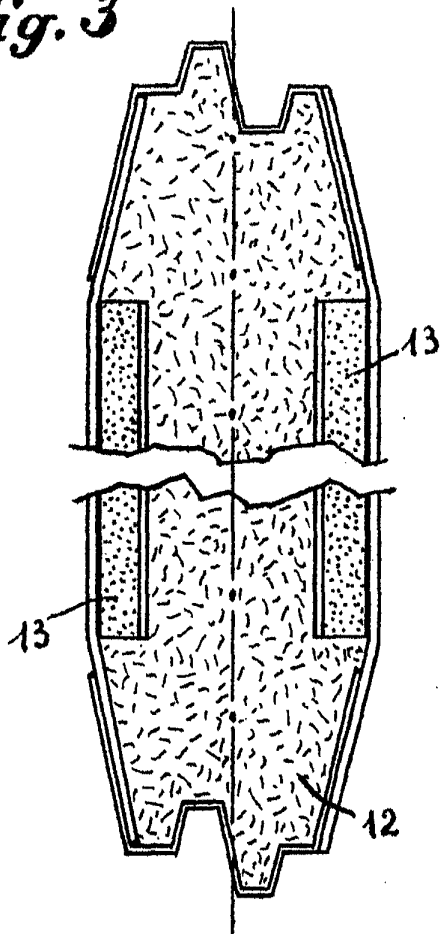


Fig. 3A

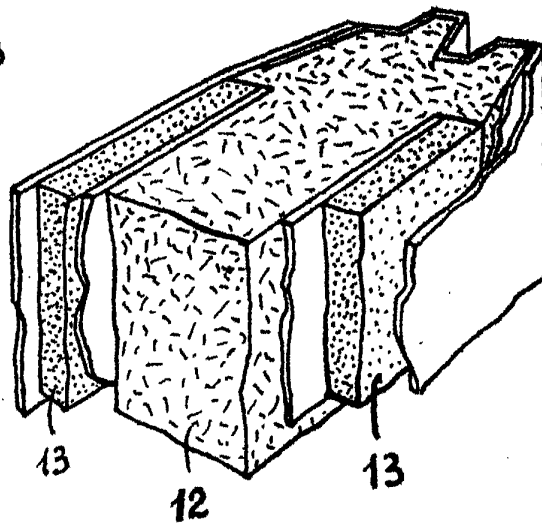


Fig. 4

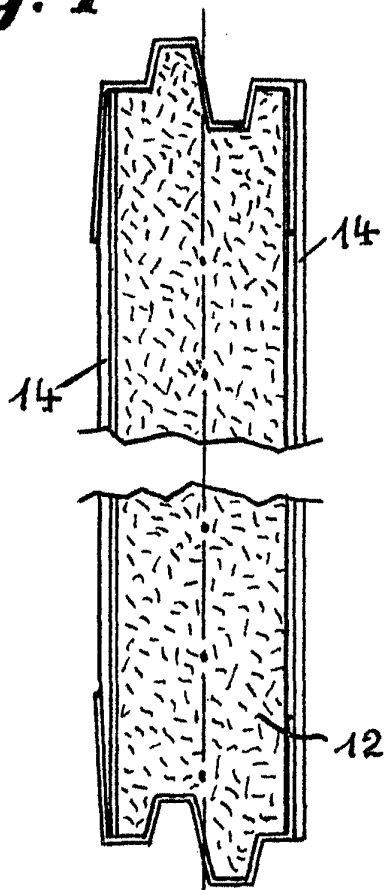
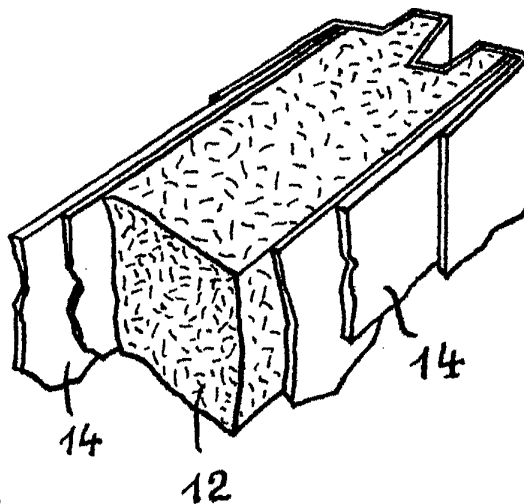


Fig. 4A



Madrid, a 19 Diciembre 1959
Jaime Isern Miralles
p.a.