



254499

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. ANTONIO ESCUDERO OLIVERAS

de nacionalidad española con domicilio en Bilbao, calle de Colón de Larreátegui, núm. 33, relativa a:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE PIEZAS DE RECUBRIMIENTO PARA PAREDES Y ANALOGOS".

==_==_==_==

254499

MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente Patente de Invención se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de piezas de recubrimiento para paredes y análogos.

5.

Son conocidas una infinidad de piezas de recubrimiento para paredes y análogos, realizadas en su mayor parte en materiales cerámicos por prensado y formando superficies o caras vistas totalmente lisas o, a lo máximo, con achaflanados marginales periféricos.

10.

Dichos recubrimientos, que por su índole son discontinuos, adolecen de los inconvenientes de su elevado peso, laboriosa y lenta fabricación, delicada colocación, excesiva fragilidad y otras más que en conjunto determinan la necesidad de un nuevo recubrimiento, el cual, al propio tiempo que no presente tales inconvenientes, tenga la ventaja de que permita una colocación más rápida de las piezas constituyentes del mismo.

15.

Como solución idónea para la consecución del fin precitado, se ha adoptado la de que sean fabricadas en material plástico, especialmente poliestileno, por inyección y con unos moldes que conformen a cada una de las piezas, cuadradas o rectangulares, obtenidas como si estuvieran constituidas por una pluralidad de piezas simples, a causa de que presentan unos surcos longitudinales y/o transversales, formando achaflanados, que simulan tal pluralidad aunque el conjunto constituye una sola pieza, la cual por yuxtaposición con otras iguales determina superficies regulares que semejan

20.

25.



30. piezas simples e individuales, aún cuando, como se ha indicado, constituyen conjuntos. - - - - -

De acuerdo con tales premisas se han desarrollado las mejoras a que se contrae la presente Patente de In-

35. vención, las cuales esencialmente se caracterizan por realizar en una sola operación de moldeo por inyección con material plástico, preferentemente poliestireno, y mediante moldes provistos de nervaduras longitudinales y/o transversales, paralelas a los lados internos orto-

40. gonaes de los mismos, unas piezas planas que en operación eventual posterior reciben una aplicación de adhesivo por sus caras no vistas. - - - - -

Es característico el realizar en una sola operación de moldeo por inyección con material plástico, preferentemente poliestireno, y mediante moldes pro-

45. vistos de nervaduras longitudinales y/o transversales, paralelas a los lados internos ortogonaes de los mismos, unas piezas planas que por sus caras no vistas reciben una aplicación de una capa de adhesivo hidrosoluble, por medio de un rodillo impregnador giratorio

50. por rodadura a causa del paso de las propias piezas planas sobre una cinta sin fin transportadora. - - - - -

También resulta característico realizar en una sola operación de moldeo por inyección con material plástico, preferentemente poliestireno, y mediante moldes

55. provistos de nervaduras longitudinales y/o transversales, paralelas a los lados internos ortogonaes de los mismos, unas piezas planas que por sus caras no vistas reciben una aplicación de una capa de adhesivo hidro-

2544 99



60. soluble, por medio de un rodillo impregnador, giratorio por rodadura a causa del paso de las propias piezas planas sobre una cinta sin fin transportadora, tras lo cual se procede a efectuar el secado de la solución de adhesivo aplicada. - - - - -

65. Otra característica es la de que las piezas planas, destinadas a recubrir aristas diédricas, son tratadas técnicamente en un dispositivo conformador en orden a arquearlas longitudinal o transversalmente según ángulos de 90°. - - - - -

70. Y finalmente otra características mas, aunque potestativa es la de que las piezas planas son cilindradas potestativamente en orden a conferirles por sus caras no vistas, unas rugosidades que incrementan su superficie activa de adherencia a efecto de aplicar sobre la misma una capa de adhesivo en el momento de su aplicación. - - - - -

75.

80. Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden específico, se describe seguidamente un posible procedimiento práctico desarrollado según la presente Patente, el cual, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberá ser interpretado como desprovisto de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -

85. Se preparan unos moldes para inyección, los cuales, siendo cuadrados o rectangulares interiormente, presentan una pluralidad de nervaduras longitudinales

2544 99



y/o transversales, paralelas a los lados, que dividen parcialmente a las piezas obtenidas con ellos en una pluralidad de piezas menores é iguales que semejen ser simples e independientes. - - - - -

90.

Por otra parte se prepara el material plástico en la prensa de inyección, y se procede a llevar a cabo tal operación, obteniéndose las piezas planas, de acuerdo con los moldes indicados. - - - - -

95.

Dichas piezas planas presentan sus caras vistas con los relieves y surcos indicados, y sus caras no vistas lisas o rugosas. - - - - -

100.

A continuación y a la salida de la prensa de inyección las piezas planas se disponen sobre una cinta transportadora sin fin que las conduce hacia un dispositivo impregnador de un adhesivo hidrosoluble, constituido por un rodillo giratorio que es movido en tal sentido por rodadura determinada por el contacto de las piezas planas con el mismo y por el avance de las mismas. - - - - -

105.

Posteriormente se procede a un secado de la capa de adhesivo depositada en las caras no vistas de las piezas planas, capa que podrá ser aumentada en el momento de la aplicación de las mismas en las paredes o análogos, según las necesidades. En los casos que pueda interesar se prescindirá de las etapas de aplicación de

110.

adhesivo y secado, haciéndolo en el momento de la aplicación. - - - - -

Para el recubrimiento de las aristas diédricas se emplearán piezas planas de superficie curvada, general-



115. mente arqueada en 90º, para lo cual se practicará un prensado adecuado a tal fin, con tratamiento térmico, a las piezas obtenidas en la prensa de inyección. - - - - -

120. Tanto para cuando las piezas planas lleven adhesivo incorporado en sus caras no vistas, como cuando no lo lleven, se prevé la posibilidad de practicar en dichas caras, un cilindrado o similar que determine un incremento de la superficie activa de adherencia, tal como un grafilado, moleteado o rugosidad semejante. - - - - -

125. Con cuanto se ha expuesto se comprenderá que se alcanzan las ventajas expuestas en el comienzo de esta memoria eludiéndose por ende, los inconvenientes en ella apuntados.

130. Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que en la realización práctica de esta Patente de Invención, por veinte años, podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a fases operativas y tratamientos adicionales, uso de aparatos, tratamientos preparatorios de las primeras materias, tratamientos adicionales del producto acabado, y demás circunstancias de orden accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes en sus combinaciones técnicamente posibles. - - -

140.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:



REIVINDICACIONES

1.- Mejoras en la fabricación de piezas de recubrimien-
145. to para paredes y análogos, caracterizadas por realizar en una sola operación de moldeo por inyección con material plástico, preferentemente poliestireno, y mediante moldes provistos de nervaduras longitudinales y/o transversales, paralelas a los lados internos ortogonales de los mismos, 150. unas piezas planas que en operación eventual posterior reciben una aplicación de adhesivo por sus caras no vistas.

2.- Mejoras en la fabricación de piezas de recubrimien-
to para paredes y análogos, según la anterior reivindica-
ción, caracterizadas por realizar en una sola operación de
155. moldeo por inyección con material plástico, preferentemen- te poliestireno, y mediante moldes provistos de nervaduras longitudinales y/o transversales, paralelas a los lados internos ortogonales de los mismos, unas piezas planas que por sus caras no vistas reciben una aplicación de una capa
160. de adhesivo hidrosoluble, por medio de un rodillo impreg- nador giratorio por rodadura a causa del paso de las pro- pias piezas planas sobre una cinta sin fin transportadora.

3.- Mejoras en la fabricación de piezas de recubrimien-
to para paredes y análogos, según las reivindicaciones 1 y
165. 2, caracterizadas por realizar en una sola operación de moldeo por inyección con material plástico, preferentemen- te poliestireno, y mediante moldes provistos de nervaduras longitudinales y/o transversales, paralelas a los lados internos ortogonales de los mismos, unas piezas planas que
170. por sus caras no vistas reciben una aplicación de una capa de adhesivo hidrosoluble, por medio de un rodillo impregna- dor, giratorio por rodadura a causa del paso de las pro-



175. pias piezas planas sobre una cinta sin fin transportadora, tras lo cual se procede a efectuar el secado de la solución de adhesivo aplicada. - - - - -

180. 4.- Mejoras en la fabricación de piezas de recubrimiento para paredes y análogos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque las piezas planas, destinadas a recubrir aristas diédricas, son tratadas térmicamente en un dispositivo conformador en orden a arquearlas longitudinal o transversalmente según ángulos de 90°.

185. 5.- Mejoras en la fabricación de piezas de recubrimiento para paredes y análogos, según la reivindicación 1, caracterizadas porque las piezas planas son cilindradas potestativamente en orden a conferirles, por sus caras no vistas, unas rugosidades que incrementan su superficie activa de adherencia a efecto de aplicar sobre la misma una capa de adhesivo en el momento de su aplicación. - -

190. 6.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE PIEZAS DE RECUBRIMIENTO PARA PAREDES Y ANALOGOS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 11 DIC. 1959

P. A.
MARCELINO CURELL SUÑOL
[Handwritten signature]