

29 JUL



256840

M E M O R I A

descriptiva por triplicado que presenta en el día de hoy el Agente Oficial que suscribe, PASCUAL CIVANTO CANTO, al Registro de la Propiedad Industrial, acompañando a una instancia y demás documentación, solicitando una Patente de Invención, a favor de D. Rafael González González, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle José Calvo, 21, por "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PARQUET".

La construcción de viviendas, que tanta importancia ha llegado a tener en nuestra patria, por el déficit existente de las mismas, por diversas causas, ha obligado a que este problema creado por la escasez, de viviendas o de locales, sea tratado en primerísimo término, por una serie de Organismos especialmente dedicados a favorecer y promover la construcción de viviendas de todas clases, habiéndose conseguido en España un verdadero record en muy poco tiempo, por el esfuerzo de los citados Organismos y por la iniciativa privada que, ayudada en parte por préstamos o ventajas tributarias, se ha dedicado a construir en gran escala, para tratar de solucionar este problema y poder ofrecer a todos los españoles las viviendas y locales que les son necesarios.

Esta gran extensión que ha tenido y tiene la

10

15

256840

29 JUL



20

construcción, obliga a los constructores y a los suministradores de los materiales necesarios para esas construcciones, a crear diferentes procedimientos nuevos que permitan realizar ese trabajo con ventajas, bien por la mayor rapidez que se lo gre, por el ahorro conseguido, por la mejor termi nación, etc.

25

La presente patente de invención se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de parquet, el cual permite obtener un parquet que pudiera lla marse prefabricado, y que por lo extendido que está

30

el uso de madera de todas clases en los suelos de la mayor parte de las construcciones que actualmen te se realizan, permite asegurar que ha de tener una gran aceptación, ya que sus características com pletamente nuevas permiten que pueda aplicarse so bre toda clase de firmes, obteniéndose un resultado

35

incluso mejor que con el sistema anticuado ya cono cido de ir creando el parquet sobre el propio suelo, en una verdadera labor de artesanía que, aparte de su elevado coste por la mano de obra y el tiempo em pleados, presenta el inconveniente de que, salvo ca sos excepcionales, el resultado conseguido nunca re sulta perfecto.

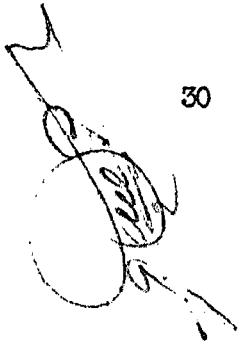
40

45

No siendo conocido este nuevo procedimiento de fabricación de parquet en España ni en el extranjero, se declara su novedad a todos los efectos y se so licita la presente patente de invención que garan tice a mi representado su derecho.

DESCRIPCION

Este parquet está caracterizado por las piezas





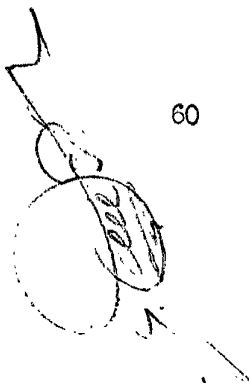
256840

50

que lo componen, que forman dibujos, los cuales se obtienen a máquina a medidas exactas para que queden completamente iguales, siendo cepilladas estas piezas para que su unión sea perfecta y se pueda formar un tablero o loseta de perfecto acabado. Estas piezas se unen con otras formando dibujos, pegándose con colas de carpintero en frío o en caliente, indistintamente, pero van pegadas al aire.

55

Las citadas piezas forman un tablero o losetas y se pegan a una tramilla de cáñamo o retor, con el fin de que las sujete por su parte inferior, consiguiendo así que la madera no se dilate. La citada tramilla se pega a las piezas de madera con colas de carpintero en frío o en caliente, y una vez pegadas se meten en prensa para su mayor seguridad.



60

65

Posteriormente se coloca un corcho prensado en la parte inferior, el cual se obtiene de los existentes en el mercado, cortándolo a las dimensiones de los tableros o losetas, y pegándolo por la parte inferior de la tramilla o retor, para amortiguar sonidos y darle al tablero o loseta un aislante contra las humedades que pudieran existir en el lugar donde va a ser colocado, o, en su caso, aislarlo del exceso de calorías, y de esta forma se consigue que no puedan tener ningún movimiento las distintas piezas que forman los tableros o losetas, las cuales, de no llevar el corcho se separarían con las humedades o tendrían una merma muy grande por exceso de calor.

70

75

El citado corcho se pega con una cola plástica



80

sobre la tramilla o retor, e inmediatamente se someten a una prensa los tableros a los que se les haya efectuado esta operación, dejándolos en la prensa durante un par de horas, que es el tiempo necesario para que tire la cola, consiguiéndose así un perfecto pegamento de los mismos.

85

Una vez efectuadas las citadas operaciones se pasan los tableros por la máquina de grueso para que queden todos completamente iguales, y dispuestos para su colocación.

90

Estos tableros se pueden pegar lo mismo sobre cemento, escayola, baldosín, madera o yeso, con cementos rápidos.

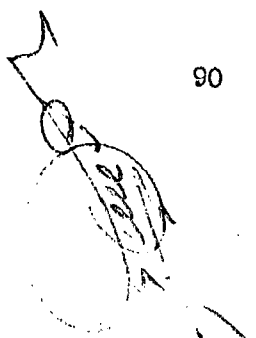
95

El poder aplicar el parquet, como si se tratase de mosaicos, o losetas de cemento, supone una ventaja muy grande pues queda reducido enormemente el tiempo necesario para ello, con el consiguiente ahorro de mano de obra, aparte de que esta colocación la puede hacer cualquier obrero sin necesidad de estar especializado en esta clase de trabajo. Por el sólo cuerpo que forman las partes componentes de estas losetas, una vez aplicado el parquet, no existe la posibilidad de que puedan moverse las maderas que lo forman, desprendiéndose del conjunto, o moviéndose.

100

105

La capa de corcho que queda en la parte inferior evita completamente el paso de humedades y de ruidos, consiguiendo un perfecto aislamiento, y permitiendo que el acoplamiento pueda realizarse directamente sobre cualquier firme, sin necesidad de ninguna preparación especial de la superficie, ni colocando rastreles ni efectuando ninguna otra operación.



25684029 JUL 1967



110 En algunos casos en que se considere necesario,
por no existir humedad, o por cualquier otra circuns-
tancia, puede prescindirse de la capa de corcho, apli-
cándose directamente las losetas o tableros de parquet,
sólamente con la tramilla o retor que llevan pegada
115 en su parte inferior.

El poder situar en la obra el número necesario de
piezas que permitan la colocación del parquet neces-
ario en un tiempo muchísimo menor que el que era nece-
sario emplear hasta ahora por esta misma operación, su-
pone un ahorro de tiempo, que repercute en un menor
120 coste de la construcción, y por ello podrá dotarse de
suelos de parquet a muchos edificios que no sean de
lujo, que hasta ahora no podían emplear parquet por
quedar fuera de su presupuesto el coste del mismo.

125 Podrán emplearse en la fabricación de estos table-
ros toda clase de maderas, o combinaciones de las mis-
mas, en todos los dibujos, y el tamaño será variable,
según el mercado lo solicite, fabricándose, así mismo,
piezas pequeñas para los remates necesarios de rinco-
nes o superficies de poca extensión.
130

Toda la descripción que ha quedado hecha en la
presente Memoria deberá entenderse en su sentido más
amplio, con el fin de que no pueda ser imitado el pro-
cedimiento citado variando pequeños detalles que no
135 alteren la esencialidad de lo descrito.

N O T A

Se reivindican como propias y nuevas, sobre las
cuales ha de recaer concesión de patente de invención,
a favor de D. Rafael González González, de nacionalidad
140 española, domiciliado en Madrid, calle José Galvo, 21,

29 JUL 1960



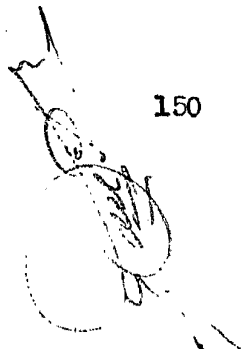
256840

las siguientes,

REIVINDICACIONES

145

1ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de parquet, que se caracteriza porque las piezas que lo componen, que forman dibujos, se obtienen a máquina a medidas exactas para que queden completamente iguales, cepillándolas para que la unión sea perfecta y formando así el tablero o loseta, uniéndose unas a otras con colas de carpintero en frío o en caliente, efectuando su pegado al aire.



150

2ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de parquet, según la anterior reivindicación, y porque los tableros o losetas se pegan a una tramilla de cáñamo o rector que les sujeta por su parte inferior, evitando así que la madera se dilate, sometiéndose luego a una prensa para mayor seguridad.

155

160

3ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de parquet, según las anteriores reivindicaciones y porque posteriormente se coloca un corcho prensado en la parte inferior, que sirve para amortiguar sonidos y hace de aislante de humedades o calorías, evitando que las piezas de madera que forman los tableros o losetas puedan dilatarse o contraerse por exceso de humedad, o de calor, respectivamente, efectuándose el pegado de este corcho con cola plástica y sometiéndose los tableros a una prensa durante dos horas, que es el tiempo necesario para que tire la cola.

165

170

4ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de parquet, según las anteriores reivindicaciones, y porque los tableros y losetas, una vez formados, y con la tramilla

256840²⁹ JUL



y corcho adheridos, se pasan por una máquina para que queden todos completamente iguales y dispuestos para ser colocados.

5ª.- "Nuevo procedimiento de fabricación de parquet"

175

La presente Memoria consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a veintinueve de Julio de mil novecientos sesenta.

PASCUAL CIVANTO
E.P.