

257200



C E R T I F I C A D O
D E
A D I C I O N

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 220.220,
por PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS DE SUPERFICIE
METALICA PARA LA CONSTRUCCION Y DECORACION", a favor de DON
MANUEL CELAYA BORDAS y DON ENRIQUE CELAYA BORDAS, ambos de na-
cionalidad española y residentes en BARCELONA, calle Urgel, 55.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a mejoras en el objeto de la patente principal nº 220.220 por procedimiento para la fabricación de placas de superficie metálica para la construcción y decoración.

5.

El procedimiento a que hacía referencia la patente principal consistía esencialmente en partir de plancha metálica de las dimensiones y formas geométricas convenientes, doblando sus bordes sobre si mismos, para formar un a modo de cajetín, en cuyo interior y previa la formación o disposición de esperezas, en forma de estrías o rugosidades, se vertía una masa de aglomerante

10.



257200

tal como cemento, yeso, mortero o análogo, relleno el cajetín hasta cubrir las aletas determinadas por los dobleces de aquellos bordes de la placa metálica.

5. De acuerdo con la concepción primitiva de la invención a que se refería aquella patente principal y tal como se mostraba en los diseños, las dimensiones de las placas eran relativamente grandes, lo que, si bien puede parecer que representaba un ahorro de tiempo en la construcción de las placas, determinaba siempre irregularidades en la superficie metálica, por
10. no poder controlar las sollicitaciones a que la misma se veía sometida durante el fraguado del aglomerante, y aún por la dificultad en obtener plancha completamente plana, después de las manipulaciones previas que exige el proceso de fabricación descrito.
15. Otro de los inconvenientes radicaba en el hecho de tener que emplear plancha de grueso asimismo relativamente considerable, lo que trae un coste excesivo de las placas acabadas y, por tanto, de los recubrimientos a efectuar con las mismas.
20. Para evitar estos inconvenientes se hizo un primer certificado de adición que consistía en formar las placas por reunión de elementos primarios, formados cada uno de ellos por sendas piezas de plancha metálica con sus bordes doblados en ángulo agudo formando cajetines oblongos, yuxtaponiéndolos en número adecuado y enlazándolos entre sí por la propia masa de aglomerantes que los cubre sobre pasandolo los dobleces lo suficiente
25. para asegurar la rigidez del conjunto, que luego es prensado para darle mayor resistencia, siendo los bordes exteriores, correspondientes a las tiras extremas doblados en ángulo recto formando borde plano.
30. En otras formas de realización se preveía asimismo que los



2572 10

dobleces tuviesen distintas formas tales como entrantes y salientes complementarios para encaje de los elementos contiguos, u otras formas de realización de dobleces que permitan el enclaje de las piezas en común en colocar el aglomerante.

5. Estas formas de realización, aunque resultaban aptas para la consecución de las piezas daban un precio de coste de las mismas elevado, por lo que se ha decidido fabricarlas de una forma continua a base de tiras de metal, plástico u otro material similar, extrusionado de suficiente anchura para que queden dentro de una misma tira varias de las tiras anteriores, a las que se han dotado en sus bordes de una doblez en ángulo recto y en disposición paralela a las mismas una serie de salientes longitudinales con extremos abiertos en ancla, o de cualquier tipo de perfil recto o inclinado, sinuoso u otro que permita retener la masa de material aglomerado y con ello fijar la tira a la construcción donde deba ser adicionada.
- 10.
- 15.

De ello se deduce que las mejoras consisten en la fabricación continua de las tiras en un ancho mayor a base de metal, plástico u otro material similar, extrusionado que no precisa ninguna manipulación posterior para la formación de las dobleces, tanto en los bordes como en la cara superior de la tira, que quedan anclados a través de ellos en la masa aglomerante de fijación a la edificación donde son aplicados.

- 20.
25. Estas tiras pueden ser cortadas a voluntad a los largos deseados de acuerdo con el lugar donde deban ser aplicados y permiten ser colocadas unas a continuación de otras en el ancho deseado, anclándose conjuntamente con una misma masa de aglomerante el sobrepasar esta la profundidad de las dobleces y bordes.

30. Estas tiras en su cara vista no tienen necesidad de ser lisas, sino que pueden ser acanaladas, con entrantes y salientes



4- 257200

u otros logrados en el momento de la extrusión y asimismo pueden ser gofradas por impresión en caliente o frío efectuada después de la extrusión.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

La figura 1, muestra en perspectiva una tira fabricada de acuerdo con la invención en material extrusionado.

10. La figura 2, muestra la misma tira de la figura 1, en perspectiva con la masa de aglomerante sobre la misma.

La figura 3, muestra en vista transversal la figura 2.

La figura 4, muestra la tira en perspectiva en otra forma de realización.

15. La figura 5, muestra la misma tira de la figura 4 en perspectiva con la masa de aglomerante sobre la misma.

La figura 6, muestra en vista transversal la figura 5.

La figura 7, muestra otra forma de realización de placa sinuosa.

20. Hacinedo referencia a las figuras, es de observar una placa o tira continua 1 de material extrusionado tal como plástico, metal u otro al cual en el momento de su extrusión se han previsto longitudinalmente y en posición paralela una serie de salientes 2 en su cara posterior vueltos en ángulo agudo con

25. respecto a la cara de la placa en ambos sentidos, o sea bifurcados, o bien rectos con extremos bifurcados en ambos sentidos, comprendiendo la tira en sus extremos unos dobleces 3 en ángulo recto con extremo doblado hacia adentro para dar una mejor presentación al conjunto, al ser el borde exterior siempre plano,

30. limitando los cantos correspondientes a cada tira de forma que

257200



las mismas puedan disponerse una al lado de la otra coincidentes.

Como variante se preve que las tiras que deban ser coincidentes tengan su borde sinuoso para su encaje unas a otras siempre que ello se crea necesario.

5. Sobre los elementos 1 dispuestos adyacentes uno a continuación de otro se vierte una masa aglomerante 4 para cubrir los dobleces 2 sobrepasándolos de forma que anclen en la masa aglomerante las diversastiras, a bien permitiendo la fabricación de piezas unitarias que puedan ser unidas posteriormente por un aglomerante fluido en su aplicación sobre el lugar que deban recubrir.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

15. = . =

N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento se declaran de novedad y propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25. 1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 220.220, por procedimiento para la fabricación de, placas de superficie metálica para la construcción y decoración; que se caracteriza esencialmente en formar las placas por extrusión en metal, plástico u otro material adecuado en la que se preven



257200

- la formación conjunta de dobleces laterales de constitución recta con extremo superior doblado hacia adentro y una serie de salientes longitudinales en la cara superior de la placa dispuestos a distancias proporcionales unos de otros y de los
5. bordes doblados, comprendiendo unas dobleces superiores en ambos sentidos o siendo difurcados desde la propia cara de la placa, y a una altura conveniente sobre la misma para permitir verter sobre el conjunto, una vez la tira cortada a medidas convenientes una masa aglomerante que sobrepase o no los salientes.
10. 2. Mejoras, según la anterior reivindicación, en que los bordes de las placas que deban coincidir con placas adyacentes son extrusionados, en una forma ventajosa de realización, constituyendo entrantes y saliente complementarios, para encaje de los elementos contiguos e impedir a través de los intersticios de las juntas del material aglomerante líquido vertido en
15. el instante del acople conjunto.
3. Mejoras, según la reivindicación 1, en el que se ha previsto dotar a la cara exterior de la tira extrusionada de relieves entrantes y salientes longitudinales, tales como
20. ranuras, curvados u otros obtenidas por la propia extrusión.
4. Mejoras, según la reivindicación 1, en la que se ha previsto dotar a la cara exterior de gofrados transversales por impresión sobre la tira.
5. Mejoras en el objeto de lapatente principal nº
25. 220.220, por procedimiento para la fabricación de placas de superficie metálica para la construcción y decoración.

Según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 7 de Abril de 1.960

p. a.

[Handwritten signature]

257200



Fig. 1

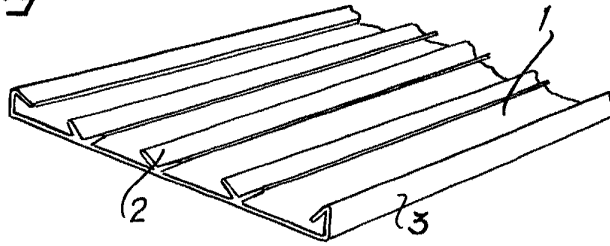


Fig. 2

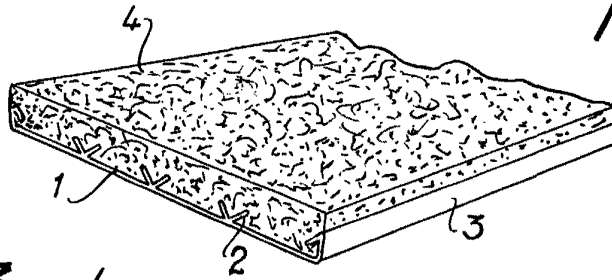


Fig. 3

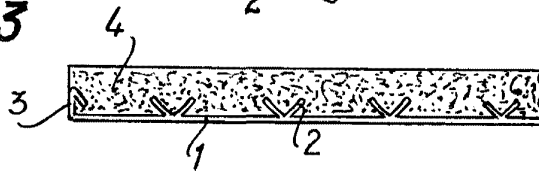


Fig. 4

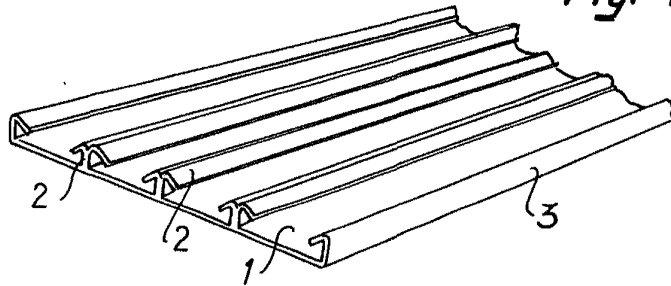


Fig. 5

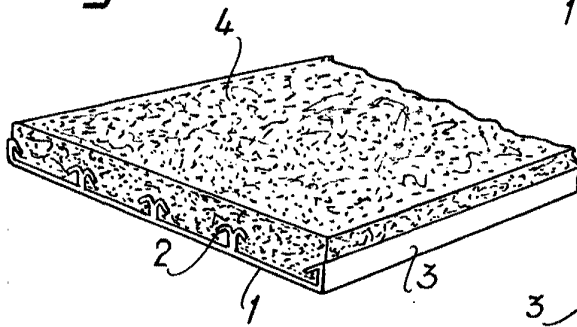


Fig. 6

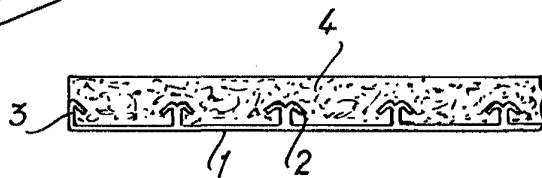
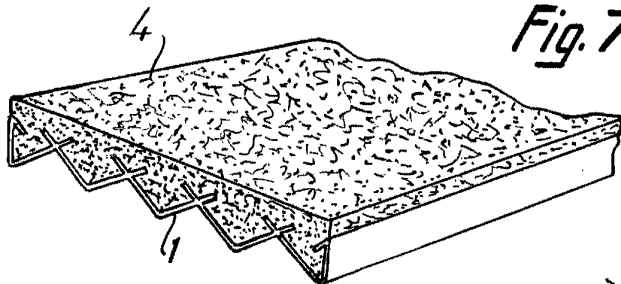


Fig. 7



Madrid, 1960
p.p. Jaime Isern