

P.- 20.934
Dr 3386/63 o/E.66 RSM



266119

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

PATENTE DE INTRODUCCION

formulada el 28 de Marzo de 1961, con el núm.266.119

en

ESPAÑA

por DIEZ años

a nombre de HUBERT HENRI BEAUPERE, de nacionalidad francesa, residente en 10 rue René Benoist, Quincy-Voisins (Seine & Marne), Francia.

por:

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS PARA LA CONSTRUCCION DE TABIQUES DE SEPARACION "

El presente invento se refiere, a título de productos industriales nuevos, a elementos, de preferencia de yeso, para la constitución de tabiques de separación.

5 Se han realizado ya, en moldes colocados horizontalmente, elementos de esta clase, que son en general de la altura del piso, de una anchura de 40 a 60 cm., y de un grosor que puede ser, por ejemplo, de 7 cm.- Sin embargo, los elementos realizados hasta ahora presentan
10 numerosos inconvenientes.- En efecto, estos elementos,-



266119

como consecuencia de su procedimiento de fabricación, no son lisos más que sobre una de sus caras, lo que exige para el alisamiento de la segunda cara la mano de obra de un obrero calificado.- Por otra parte, los flancos longitudinales y los flancos superior e inferior son en general planos y no lisos, lo que, efectuándose la colocación en su sitio con utilización de productos clásicos de unión cuyo secado demasiado lento, entraña pérdidas de tiempo considerables, conduce a tabiques cuya resistencia no es en nada comparable a la resistencia de los tabiques clásicos.

El presente invento tiene por objeto remediar estos inconvenientes y para lograrlo, se caracteriza esencialmente por que las dos caras útiles de los elementos son lisas, estando conformados sus flancos para asegurar una unión positiva.- Se evita así la mano de obra de un obrero calificado para el alisamiento de una de las caras, y se consigue una resistencia satisfactoria de los tabiques.- De preferencia, los elementos están provistos de vacíos cilíndricos, de sección circular u otra, que se extienden sobre toda o parte de su longitud.- Estos vacíos llevan a una economía de material considerable, y el hecho de que no se extiendan obligatoriamente sobre toda la longitud permite obtener elementos que tienen partes macizas en una altura deseada, utilizables, por ejemplo, para el empotramiento de aparatos en las cocinas y en los cuartos de baño.

Según un modo de realización del invento al cual parece que hay que atribuir la preferencia, los flancos laterales de los elementos tienen dos partes planas con



236119

ligera depresión, separadas por una garganta longitudinal para uno de los flancos y por un saliente de forma correspondiente para el otro flanco.- Los elementos yuxtapuestos son unidos así uno a otro de manera positiva gracias a la garganta de uno y al saliente correspondiente del otro, pudiéndose efectuar la unión al nivel de estos salientes y gargantas y el rejuntado al nivel de las partes en depresión.

En lo que concierne a los elementos destinados a formar el extremo de un tabique, sus flancos laterales tienen dos partes planas con ligera depresión separadas por un saliente para uno de los flancos y por una parte plana para el otro.- El flanco que tiene la parte plana será utilizado para la unión con el tabique o el muro perpendicular.

Según un nuevo perfeccionamiento, los flancos superior e inferior tienen dos partes planas en contrapresión separadas por un saliente longitudinal.- Los salientes longitudinales serán utilizados para el apoyo en el suelo y para el contacto con el techo, permitiendo las partes planas en contrapresión la colocación en su sitio del rejuntado.

El invento se refiere igualmente a un molde destinado a la fabricación de los elementos descritos más arriba, que se caracteriza esencialmente por que tiene dos placas lisas verticales amovibles, entre las cuales se colocan por lo menos una cuña horizontal, conformada para el moldeo de uno de los flancos longitudinales, y dos cuñas verticales de extremo conformadas para el moldeo de los flancos superior e inferior.- Como se ve, la

286119



utilización de tal molde permite la fabricación de los -
tabiques verticalmente y, por consiguiente, la obtención
en una sola operación de dos caras útiles lisas, puesto
que son moldeadas en contacto con placas amovibles tam-
5 bién lisas.- Se obtendrá por otra parte, en una sola -
operación, un flanco longitudinal y los flancos superior
e inferior, conformados para la colocación en su sitio -
definitiva.- De preferencia, cada placa lleva en su par-
te superior un ala entrante conformada para el moldeo -
10 del segundo flanco longitudinal.- Se obtendrán así, en
una sola operación, todos los flancos conformados para -
su utilización definitiva.

Según un nuevo perfeccionamiento, los elemen-
tos de extremo están provistos de orificios para los cua-
15 les están previstos tapones, que permiten la colocación
en su sitio de tubos destinados a formar los vacíos ci-
líndricos.- Se pueden colocar así en el interior del -
molde tubos de sección cualquiera que se extienden sobre
toda la longitud del molde o sobre una parte solamente.-
20 En tal caso, los tubos en voladizo están taponados, y su
equilibrio está asegurado por apoyo de su extremo libre
que sale del molde.

Según un modo de realización del invento al -
cual parece que hay que dar la preferencia, el molde com-
25 prende dos marcos articulados alrededor de ejes horizon-
tales que aseguran el mantenimiento de las placas en po-
sición de moldeo.- Después del moldeo, se podrán liberar,
pues, las placas, por rotación de los marcos, y separar
éstas del tabique efectuando en primer lugar una ligera -
30 translacción para el despegue.

266119



Según un nuevo perfeccionamiento, se prevé una tolva cuya cara inferior esté conformada para deslizarse sobre las alas entrantes de las placas.- Esta tolva permite la introducción fácil de la materia prima entre las placas, y su desplazamiento a lo largo de las alas entrantes asegura el alisamiento de la única parte del elemento que no está en contacto con una de las paredes del molde.

Finalmente, el presente invento se refiere a un procedimiento de utilización de los elementos descritos más arriba, caracterizándose este procedimiento esencialmente por que se sueldan los elementos en la zona de los salientes, gargantas y partes planas de los flancos con ayuda de un ligante que actúa en seco.- Se evitan así largos periodos de secado y se obtienen tabiques que tienen todas las características de los tabiques clásicos.

En lo que concierne al rejuntado final en la zona de las partes en depresión o contradepresión, será efectuado de preferencia con yeso de moldear, después de con ayuda del mismo ligante que actúa en seco.

Finalmente, según un nuevo perfeccionamiento, se colocan entre los salientes de los flancos superiores y el techo cuñas de material inerte, por ejemplo de cemento, destinadas a ser envueltas en el yeso de rejuntado; estas cuñas aseguran de manera sencilla y rápida una fijación perfecta de los elementos.

De todos modos, el invento será bien comprendido haciendo referencia a la descripción que sigue, hecha en relación con los dibujos anejos que representan,-



a título de ejemplo no limitativo, un modo de realización del invento, y en los cuales:

- 5 - La figura 1 muestra en corte vertical un molde para la fabricación de tabiques conforme al invento;
- la figura 2 muestra el mismo molde en corte horizontal;
- la figura 3 es un corte horizontal de un tabique;
- 10 - la figura 4 es un corte vertical del mismo tabique en su sitio; y
- la figura 5 muestra algunos ejemplos de tabiques constituidos con ayuda de los elementos conforme al invento.

15 Si se hace referencia en primer lugar a las figuras 1 y 2 se vé que el molde tiene dos placas lisas 1 y 2 que pueden ser, por ejemplo, de metal inoxidable o de aglomerados a base de materias plásticas.- Estas placas están reforzadas por contraplacas 3 y 4 más gruesas, por ejemplo de contrachapado o de aglomerados.- En sus partes superiores, están previstas dos alas entrantes 5 y 6 conformadas para realizar entre ellas dos flancos en ligera depresión y un saliente.- Entre las placas se colocan una o varias cuñas de grosor 7 y una cuña longitudinal 8 conformada para realizar dos superficies en ligera depresión y una garganta longitudinal.- Se colocan por último entre las placas dos cuñas de extremo, una de las cuales, 9, es visible en la figura 2, conformadas para la realización de dos superficies en contradepresión, y de un saliente.- Las cuñas 9 están

20

25

30



provistas de orificios 10 que permiten la introducción de tubos 11 que pueden ser de acero o de materia plástica y que se extienden generalmente de una cuña de extremo a otra.- Se observa que algunos de los tubos pueden no extenderse más que sobre una parte de la longitud, en cuyo caso están cerrados por un tapón y mantenidos por su otro extremo libre.- En la posición de utilización representada en las figuras, las placas lisas están mantenidas por dos marcos 12 y 13 constituidos, por ejemplo, por ángulos en L y por hierros en T, pivotando estos marcos al rededor de ejes longitudinales 14 y 15 para permitir, en la posición representada en punteado, la apertura del molde.- Se han previsto topes 16 y 17 que colaboran con topes correspondientes 18 y 19 llevados por los marcos para el mantenimiento de estos en posición inclinada.- Finalmente, una tolva 20 está dispuesta sobre las partes entrantes 5 y 6 y está conformada de manera que se puede deslizar sobre éstas.

El procedimiento de utilización del molde que acaba de ser descrito se deduce fácilmente de lo que precede.- Ocupando los elementos la posición representada en las figuras, se introduce por la tolva 20 la materia prima, que puede ser por ejemplo un yeso tratado con endurecedores o retardadores de fraguado, o expandido, adicionado con escoria expandida, puzolana, vermiculita o perlita.- El uso de la vermiculita, en particular, permite obtener caras, no solo lisas, sino bruñidas.- El yeso puede ser sustituido por lo demás por cemento, que puede ser igualmente tratado y provisto de aditivos.- Se ha comprobado que, por tal procedimiento, el desmoldeo -



6119

puede ser efectuado algunos minutos después de la colada, después de retirar los tubos 11, y de la rotación de los marcos 12 y 13.

5 El tabique obtenido con el molde que acaba de ser descrito se representa en la figura 3.- Se vuelven a encontrar las dos paredes lisas 21-22, los vacíos cilíndricos 23, los dos flancos longitudinales que tienen partes planas 24 en depresión, y un saliente 25 o una garganta 26.

10 Se vé en la figura 4 el mismo elemento en corte vertical.- Los flancos superior e inferior tienen una parte en contradepresión 27 y un saliente 28.- La colocación en su sitio de los elementos se hace de la manera siguiente (figuras 4 y 5).- Se embadurna en primer lugar, con ayuda de un ligante que actúa en seco, el flanco plano del elemento 29 colocado de canto en el suelo.- Se utilizan, por ejemplo, de 3 a 5 mm. de grosor de ligante visible en 30 en las figuras.- Luego se coloca el elemento 29 en su sitio.- Se disponen luego las cuñas, 15 una de las cuales es visible en 31.- Después de haber colocado luego en su sitio igualmente todos los elementos que constituyen el tabique, se pueden disponer entonces las canalizaciones por ejemplo eléctricas, en los alvéolos cilíndricos verticales y colocarlas luego horizontalmente arriba y abajo en la zona de las partes en contradepresión.- Se embadurna entonces con ayuda del mismo 20 ligante las superficies 24 ó 27.- Luego, se efectúa el rejuntado 32 a uno y otro lado del tabique con yeso de moldear, tanto al nivel de los pisos y de los techos como entre los mismos elementos.- Se obtiene así un tabi-

25

30



266119

que seco sin haber humidificado ni una parte cualquiera del tabique ni las partes de los pisos o techos interesadas.- El tabique obtenido tiene todas las cualidades del tabique de yeso tradicional: solidez, aislamiento, aptitud para recibir clavos, sin tener sus inconvenientes: -
5 argamasa para su realización, tiempo de ejecución más -
largo, periodo de secado muy largo, inmovilización de la construcción.

Al nivel en que serán colocados aparatos, se habrán -
10 dispuesto elementos que tengan partes macizas.- Se señala que el modo de colocación de los elementos permite -
realizar ángulos con elementos planos de una gran sencillez.- Un ejemplo de esto está dado entre el tabique 34 y 35 en la figura 5.- Se suprimen así los pies derechos
15 de ángulo.- Se pueden incorporar igualmente en fabricación listones de ángulos de metal.

20

- N O T A -

25 Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de ésta solicitud de Pa-
tente de Introducción, por DIEZ años, son los siguientes:

30 19.- Mejoras introducidas en la fabricación -
de elementos, de preferencia de escayola o de yeso, para



la construcción de tabiques de separación, que se caracteriza esencialmente porque las dos caras útiles de los elementos son lisas, estando sus flancos perfilados para asegurar una unión positiva.

5 22.- Mejoras según el punto 19, caracterizadas porque los elementos están provistos de vaciados cilíndricos, de sección circular u otra, que se extienden en toda o en parte de su longitud.

10 32.- Mejoras según el punto 19 o el 22, caracterizadas porque los flancos laterales de los elementos tienen dos partes planas ligeramente deprimidas, separadas por una garganta longitudinal para uno de los flancos y por un saliente de forma correspondiente para el otro flanco.

15 42.- Mejoras según el punto 19 o el punto 22, caracterizadas porque los flancos laterales de algunos de los elementos tienen dos partes planas ligeramente deprimidas, separadas por un saliente para uno de los flancos y por una parte plana para el otro.

20 52.- Mejoras según cualquiera de los puntos precedentes, caracterizadas porque los flancos superior e inferior de los elementos tienen dos partes planas en contradepresión separadas por un saliente longitudinal.

25 62.- Un dispositivo de moldeo destinado a la fabricación de los elementos según los puntos 19 a 52, que se caracteriza esencialmente porque tiene dos placas lisas verticales amovibles, entre las cuales se colocan por lo menos una cuña horizontal conformada para el moldeo de uno de los flancos longitudinales y dos cuñas verticales de extremidad conformadas para el moldeo de los flancos

30

266119



cos superior e inferior.

5 79.- Un dispositivo según el punto 69, caracterizado porque cada placa tiene, en su parte superior, un ala entrecante conformada para el moldeo del segundo flanco longitudinal.

10 89.- Un dispositivo según el punto 69 o el 79, caracterizado porque los elementos de extremidad están provistos de orificios para los cuales se prevén tapones, que permiten la colocación de tubos destinados a formar los vaciados cilíndricos.

15 99.- Un dispositivo según cualquiera de los puntos 69 a 89, caracterizado porque comprende dos marcos articulados en torno de ejes horizontales que aseguran el mantenimiento de las placas en posición de moldeo.

20 109.- Un dispositivo según cualquiera de los puntos 69 a 99, caracterizado porque se prevé un embudo, cuya cara inferior está conformada para correr sobre las alas entrantes de las placas.

25 119.- Un procedimiento de utilización de los elementos según los puntos 19 a 59, que se caracteriza esencialmente porque se sueldan los elementos en la zona de los salientes, gargantes y partes planas de los flancos con ayuda de un aglomerante que actúa en seco.

30 129.- Un procedimiento según el punto 109, caracterizado porque la unión final en la zona de las partes deprimidas o contra-deprimidas, se efectúa de preferencia con yeso de moldear, después de haber untado con el mismo aglomerante que actúa en seco.

35 139.- Un procedimiento según el punto 109 o el 119, caracterizado porque, entre los salientes de los

266119



flancos superiores y el techo se colocan cuñas de materia
inerte, por ejemplo de cemento, destinadas a quedar empo-
tradas en el yeso de unión, asegurando estas cuñas de ma-
nera sencilla y rápida una fijación perfecta de los ele-
mentos.

142.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION
DE ELEMENTOS PARA LA CONSTRUCCION DE TABIQUES DE SEPARA-
CION.

Tal y como se ha descrito en la memoria que
antecede, representado en el dibujo que se acompaña y
con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de doce hojas escritas por
una sola de sus caras.

Madrid,

P.A.

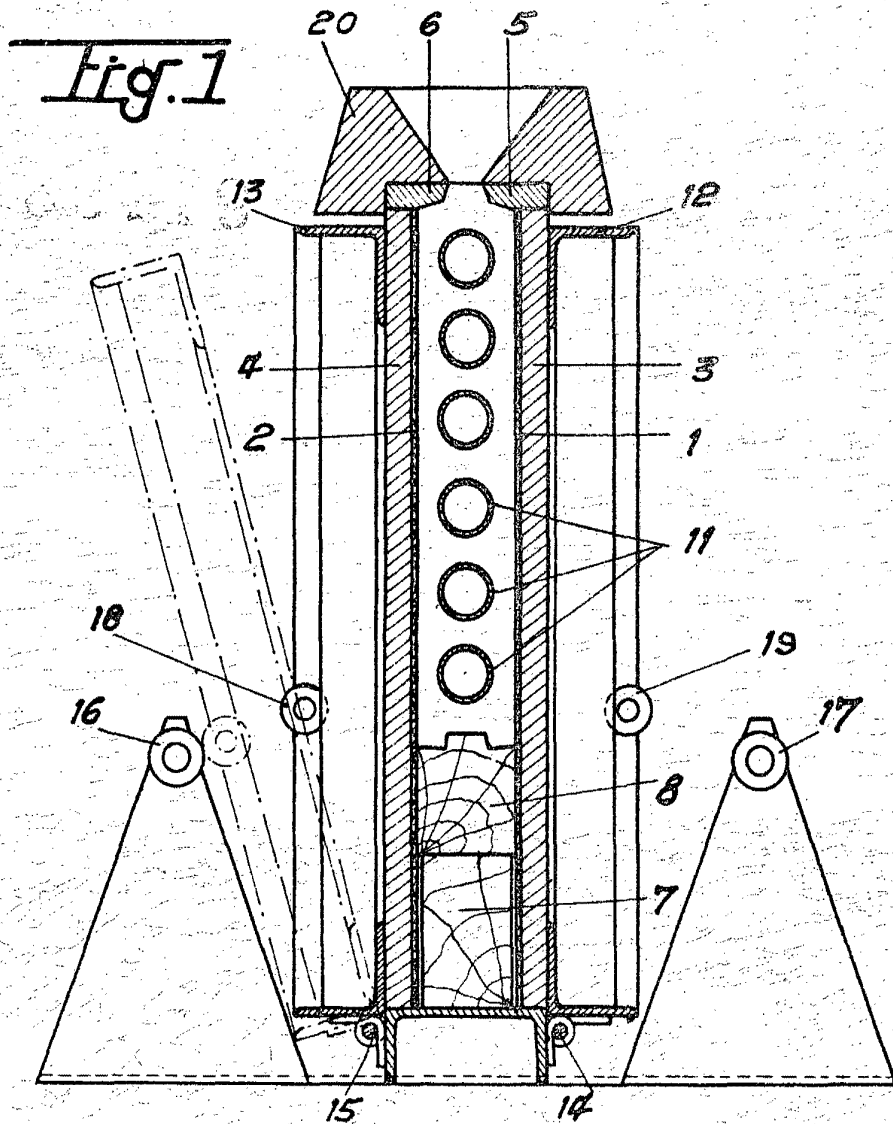


Fig. 4

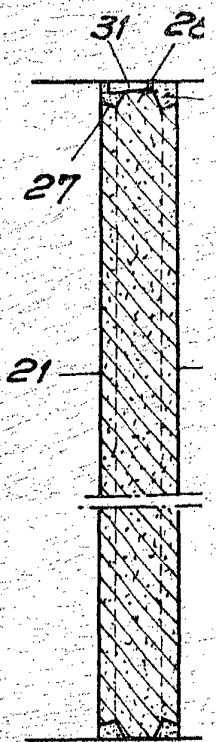


Fig. 3

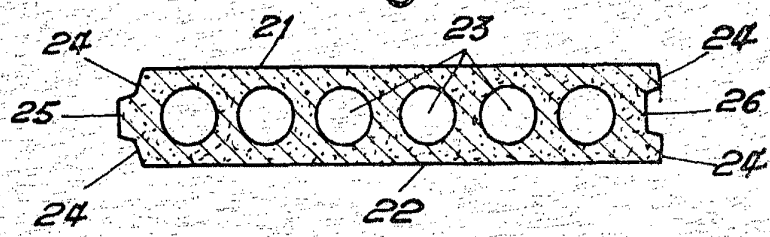
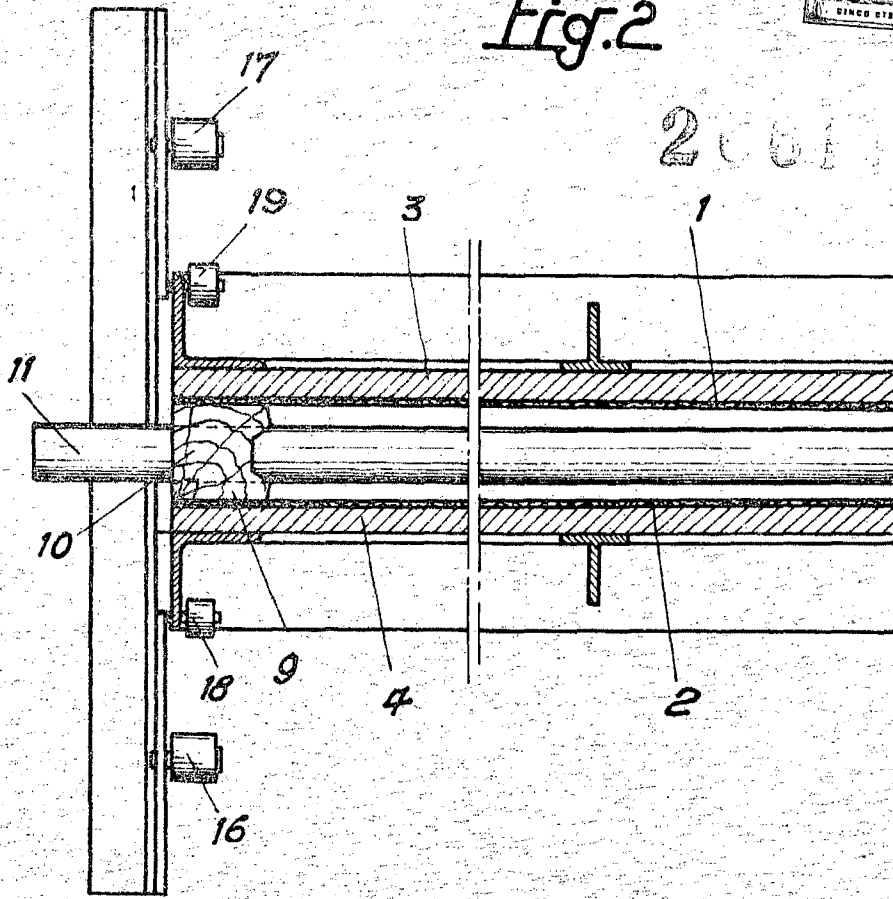




Fig. 2



20610

Fig. 5

