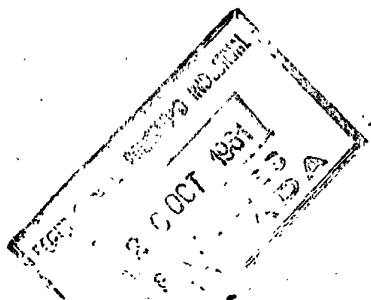




71388

271388



PATENTE  
DE  
INVENCION

por "PROCEDIMIENTO, CON SU MEDIO DE REALIZACION, PARA REUNIR BALDOSINES, LOSAS O ANÁLOGOS EN REVESTIMIENTOS DE CERÁMICA, LOZA, YESO U OTRO MATERIAL SIMILAR", a favor de DON EUGENE BERTRAND PAUL DOR, de nacionalidad francesa, domiciliado en "14 rue Labie", París (17<sup>e</sup>).- Francia.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento, con su medio de realización, para reunir baldosines, losas o análogos en revestimientos de cerámica, loza, yeso u otro material similar.

5. Este procedimiento se caracteriza principalmente por consistir en montar e inmovilizar los baldosines en los alveolos de un marco, enrejado o análogos, de materia rígida, semi-rígida o flexible cuyas barras constituyen las juntas entre ladrillos, realizándolo de suerte que un elemento comprende varios ladrillos o similares.

10. Según otra característica de la invención, se utiliza un enrejado o marco cuyas barras presentan prolongaciones rectilíneas haciendo saliente en altura sobre la cara inferior y/o superior de dicho enrejado y, después del montaje de los ladrillos o similares se aplasta y/o se hace fundir a los citados
- 15.

271388



salientes de manera de formar un aumento de espesor de dichas barras en superficie, impidiendo así que los ladrillos se salgan.

- 5. Según otra característica de la invención, se utiliza un enrejado presentando salientes sobre su cara interior, destinada a ser aplicada sobre la superficie a revestir, cuyos salientes tienen, de preferencia, dimensiones tales que después de aplastados y/o fundidos, recubren en su totalidad o en parte las aristas de los ladrillos, baldosines o similares.
- 10. De esta manera se puede formar, antes de colocar los ladrillos sobre la superficie a revestir, elementos constitutivos de varios ladrillos formando una unidad de colocación, lo que facilita el transporte de los ladrillos y su colocación sobre la citada superficie a revestir.
- 15. Por otra parte, el marco o enrejado, que es de preferencia de materia sintética moldeada, es prácticamente inalterable, y los ladrillos o similares que son encajados no corren riesgo alguno de desprenderse de las juntas, lo que frecuentemente ocurre en los revestimientos de tipo conocido.
- 20. Trata igualmente la invención del cuadro, marco o enrejado utilizado según el precitado procedimiento, para la reunión de baldosines, losas o análogos, de revestimientos en cerámica, gres, loza u otro material similar, notable principalmente por formar alveolos destinados a recibir los precitados ladrillos o similares, formando las barras del marco o enrejado las juntas entre dichos ladrillos y presentando prolongaciones rectilíneas que forman saliente en altura sobre la cara inferior y/o superior del referido marco o enrejado.
- 25.
- 30. Todavía abarca la invención, a título de nuevos artículos industriales, de los elementos de revestimiento en gres, cerámica,

271388<sup>200</sup>



loza u otro material similar, realizados por el precitado procedimiento utilizando el enrejado o marco ya referidos.

Otras características de la invención se pondrán de manifiesto en la siguiente descripción dada con referencia a las figuras de las dos láminas de dibujos adjuntas, ilustrando una realización de la misma a título de ejemplo no limitativo.

5.

en los dibujos:

La fig. 1<sup>a</sup> representa en perspectiva un elemento de revestimiento según la invención, con algunos de los ladrillos o similares colocados;

10.

La fig. 2<sup>a</sup> representa, vista por debajo, un enrejado o marco, según la invención, antes de colocar los ladrillos;

La fig. 3<sup>a</sup> es una vista en corte según la línea III-III de la figura 2<sup>a</sup>;

15.

La fig. 4<sup>a</sup> es una vista en corte según la línea IV-IV de la figura 2<sup>a</sup>;

La fig. 5<sup>a</sup> es una vista en planta por debajo, de una variante del enrejado;

La fig. 6<sup>a</sup> es un corte según la línea VI-VI de la fig. 5<sup>a</sup>;

20.

La fig. 7<sup>a</sup> muestra en planta y en menor escala una variante del enrejado de la fig. 1<sup>a</sup>, según la cual las barras que forman el encuadramiento exterior tienen una forma particular que permite su unión con otros enrejados;

La fig. 8<sup>a</sup> es una vista de perfil del enrejado de la fig. 7<sup>a</sup>;

25.

La fig. 9<sup>a</sup> es una vista de extremo de este enrejado; y

La fig. 10<sup>a</sup> representa en perspectiva dos enrejados dispuestos a ser enlazados entre sí.

Según los ejemplos representados, un elemento de revestimiento según la invención, está realizado por medio de un marco o enrejado 1 de materia rígida, semi-rígida o flexible, por ejemplo

30.



2713

200

en materia sintética moldeada o extruida, formando alveolos 2 en los que se montan los ladrillos o similares 3 cuyas juntas la-s constituyen las barras 4 del enrejado.

5. En los ejemplos representados, las barras 4 tienen una altura igual al espesor de los bordes de los ladrillos o similares 3 de suerte que cuando estos últimos están colocados en su sitio su parte superior viene a aflorar la superficie de los ladrillos o similares.

10. A fin de impedir que los ladrillos se salgan, estas barras 4 están perfiladas en bisel (ver las figuras 3º y 4º), siendo ligeramente más ancha su parte superior que viene a aflorar la superficie aparente del elemento que su parte inferior.

Se pueden utilizar ladrillos o similares de bordes biselados correspondientes, o de bordes rectos.

15. Se colocan los ladrillos o similares 3 en los alveolos 2 en el sentido de la flecha g, es decir, que se les introduce en los alveolos por la cara inferior del enrejado.

20. Cuando se utilizan ladrillos de bordes biselados, el bisel inverso de las juntas les impide salirse hacia adelante. En el caso de ladrillos de bordes rectos, comprimen ligeramente la parte superior de las juntas, lo que les mantiene en su sitio.

25. Por otra parte, las barras 4 que constituyen el enrejado 1, presentan prolongaciones 5 haciendo saliente sobre la cara interior del enrejado. Estos salientes son, de preferencia, situados en las intersecciones 6 de las barras 4. Puede haber un solo saliente 5 por intersección, llevado por una sola de las barras que se cruzan (figuras 1º a 4º) o dos salientes en cruz (ver figuras 5º y 6º). Es evidente que en el caso de elementos formados por ladrillos o similares de forma diferente a la representada, por ejemplo, ladrillos triangulares, tres o mayor número de

30.



barras pueden cruzarse en el mismo punto de intersección, y los salientes 2 pueden estar previstos sobre una, dos, tres, . . . . barras, formando salientes en estrella.

5. en los dibujos, se ha representado salientes en forma de media luna, pero es evidente que pueden tener cualquier otra forma apropiada.

10. Una vez el ladrillo, baldosín o similar en su sitio, se rebaten y/o se aplastan y/o se hacen fundir los salientes 2, de suerte que exceso de materia que constituye estos salientes se derrame sobre el respaldo de los ladrillos o similares en la proximidad de los ángulos, y así ese derrame consolida la fijación de las placas e impide se desprendan hacia atrás.

15. Según una variante no presentada en el dibujo, se utilizan enrejados o marcos 1 en los que barras 4 constituyendo las juntas, tienen una altura muy ligeramente superior, en toda su longitud, al espesor de los ladrillos y después de puestos estos en su sitio se aplastan y/o se hacen fundir los salientes así formados, de manera de traer las barras al nivel de las aristas de los ladrillos, por ejemplo, o se les aplasta por medio de una contra-impresión caldeante.

20. Así se ve que, de esta manera, los ladrillos en ningún caso pueden salirse hacia adelante.

25. Es evidente que, en el caso de esta variante, se puede utilizar enrejados cuyas barras tengan un perfil biselado, siendo introducidos los ladrillos, baldosines o similares en el enrejado por su cara superior, después de lo cual se los inmoviliza aplastando el saliente formado por las barras sobre esta cara.

30. Se puede utilizar igualmente enrejados cuyas barras tienen un perfil recto y que presentan en este caso los salientes 2 sobre la cara inferior.



7133

A fin de reforzar el elemento, se puede recubrir la cara inferior con un revoco o con una trama flexible o semi-rígida, capa de cola o análogo.

5. Se obtiene de esta manera elementos o unidad de colocación que pueden ser fácilmente transportados sin dificultad alguna, y en los cuales los ladrillos o similares son prácticamente insoltables.

10. Por otra parte, el enrejado o marco puede ser obtenido con poco gasto por moldeo o extrusión, procediendo los salientes 5 de la materia del enrejado.

El montaje de los ladrillos o similares es muy sencillo y puede ser efectuado por personal no especializado.

15. Bien entendido, que se puede utilizar para formar los elementos ladrillos y enrejados formas diferentes, por ejemplo rombo, triángulo, etc.

Se puede igualmente, sin salirse por ello del alcance de la invención, emplear medios diferentes para inmovilizar los ladrillos o similares y por ejemplo encolarlos en los alveolos.

20. En las figuras 7ª, 8ª, 9ª y 10ª, se ha representado una variante del enrejado de la fig. 1ª.

25. Según este modo de realización las barras 6, 7, 8 y 9 que constituyen el marco exterior del enrejado 10, están cortadas de manera de poder ser reunidas cada una con una de las barras de otro enrejado inversamente cortado de manera de constituir por su reunión una junta única cuyas formas y dimensiones son idénticas a las de las otras barras.

En la fig. 10ª se ha representado la unión de la barra 6 del enrejado 10 con la barra 11 del enrejado 12 inversamente cortada.

30. La barra 6 del enrejado 10 puede, como se representa, constituir la parte interior de la junta, mientras que la barra 11 del



enrejado 12 constituye la parte superior de la misma junta. Las dos barras están reunidas colocando la barra 11 sobre la barra 6, de suerte que solo la barra 11 es visible sobre la superficie exterior del elemento doble realizado, lo que da a la junta un aspecto idéntico al de otras juntas.

Segun el ejemplo representado las barras 6-11 están inversamente cortadas en escalera de manera de encajarse una en otra, viniendo el escalón 12 de la barra 6 a encajarse en la escotadura 14 de la barra 11 y el escalón 15 de la barra 11 a hacerlo en la escotadura 16 de la barra 6. Puede ser eventualmente previsto un cierto juego de unión entre las dos barras 6 y 11.

Es evidente que una unión diferente puede ser utilizada, por ejemplo por medios tales como espigas y muescas, sin salirse por ello del alcance de la invención.

Los enrejados, según los casos, pueden ser reunidos antes o después del montaje de los ladrillos o similares y para mantenerlos bien unidos se puede, eventualmente, encolarlos, soldarlos, etc.

Por otra parte, el enrejado es lo más a menudo como el representado de forma rectangular y puede pues ser unido con otros cuatro enrejados. A fin de facilitar esta reunión y de manera de no utilizar más que enrejados de un solo tipo, las barras opuestas 6, 8-(7, 9) del enrejado normal, respectivamente, la parte inferior y la parte superior de una junta.

Es por otra parte evidente que, de preferencia, solo las barras del enrejado destinadas a ser unidas con las barras de otros enrejados pueden ser cortadas. Así, por ejemplo, un enrejado formando el ángulo de un revestimiento no tendrá más que dos barras formando dos lados adyacentes cortadas.



Bien entendido, que la invención no queda en manera alguna limitada a los modos de ejecución descritos y representados, que han sido dados solamente como ejemplos.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se hace constatar, que esta solicitud se acoge a la prioridad de la patente francesa N° 841.947, depositada el 21 de Octubre de 1960, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

5. 1.- Procedimiento, con su medio de realización, para reunir baldosines, losas o análogos en revestimientos de cerámica, loza, yeso u otro material similar, c a r a c t e r i - z a d o por consistir en montar e inmovilizar los ladrillos, baldosines o similares en los alveolos de un marco, enrejado p análogo, de materia rígida, semi-rígida o flexible cuyas barras constituyen las juntas entre ladrillos o similares, rea-  
10. lizado de tal suerte que un elemento comprende varios ladrillos, baldosines o similares.

2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque se utiliza un enrejado o marco cuyas barras presentan prolongaciones rectilíneas haciendo saliente en altura sobre  
20. la cara inferior y/o superior de dicho enrejado y, después del montaje de los ladrillos o similares, se aplastan o se hacen fundir los citados salientes de manera de formar un derrame de las referidas barras en superficie impidiendo que los ladrillos  
25. o similares se salgan de su alojamiento.

3.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones pre-



1300

- pedentes, caracterizado porque se utiliza un enrejado que presenta salientes sobre su cara inferior, destinada a ser aplicada sobre la superficie a revestir, teniendo estos salientes, de preferencia, dimensiones tales que, después de aplástamiento y/o fusión, cubren en totalidad o en parte las aristas de los ladrillos, baldosines o similares.
5. 4.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque los precitados salientes están, de preferencia, situados en las intersecciones de dichas barras formando en este último caso salientes en cruz o en estrella, de suerte que después del aplastamiento recubren las aristas de los ladrillos o similares en la proximidad de los ángulos.
10. 5.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque los precitados salientes tienen una forma cualquiera apropiada tal como en media luna.
15. 6.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque las barras del enrejado presentan los salientes únicamente sobre una de las caras del enrejado y están perfiladas en bisel, de manera de impedir que los ladrillos o similares se desprendan por la otra cara.
20. 7.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, según un modo de realización, se utiliza un enrejado cuyas barras presentan sobre toda su longitud una prolongación en altura que, después de puestos los ladrillos o similares, forman un ligero saliente sobre la cara aparente del elemento, y se aplasta y/o se hace fundir completamente el citado elemento de manera de formar un ligero derrame de la parte superior de las barras impidiendo a los ladrillos o similares desprenderse hacia adelante.
25. 30.



271388

- 8.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque para aplastar los precitados salientes se utiliza un contra-molde caldeante que tiene la forma del enrejado.
5. 9.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque cada una de las barras que constituyen el marco exterior del precitado enrejado, o solamente algunas de entre ellas, están cortadas de manera especial, como en escalera, en diente de sierra, en bisel, u otras, de manera de poder ser unidas con una de las barras del marco exterior de otro enrejado inversamente cortada, constituyendo de esa suerte una junta única de forma idéntica a la de las otras juntas formadas por las restantes barras del enrejado.
10. 10.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, según un modo de realización, las precitadas barras están cortadas según uno o más planos paralelos sensiblemente a la superficie de la referida forma de enrejado y constituyendo únicamente la parte superior (o inferior) de una junta.
15. 11.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque las barras que forman los lados opuestos de un enrejado rectangular están inversamente perfiladas.
20. 12.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque eventualmente se refuerza la cara destinada a ser aplicada contra la superficie a revestir, sea mediante un revoco, una trama flexible o semi-rígida a su vez revestida de un revoco, una cola o medio similar.
25. 13.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque las precitadas barras se mantie-
- 30.



20

2 388

nen unidas por medio de clavijas y muescas, o por soldadura, encolado y otro medio apropiado.

5. 14.- Procedimiento, según la reivindicación 1, en cuya realización el marco, enrejado o análogo utilizado para la reunión de ladrillos, baldosines, losas o análogos de revestimiento en cerámica, gres, yeso, loza u otro material similar, está caracterizado porque forma alveolos destinados a recibir los precitados elementos, formando las barras del marco o del enrejado las juntas entre dichos ladrillos o similares y cuyas barras presentan salientes en altura con trazado en prolongaciones rectilíneas sobre la cara inferior y/o superior de los referidos marco o enrejado.

10. 15.- Procedimiento, según la reivindicación 14, cuyo marco realizador está caracterizado porque los salientes situados sobre la cara inferior del enrejado se encuentran, de preferencia, en las intersecciones de las barras del precitado marco o enrejado, sobre una o sobre varias de las barras que se cruzan, formando en este último caso salientes en cruz o en estrella.

20. 16.- Procedimiento, según la reivindicación 15, cuyo marco realizador está caracterizado porque los precitados salientes tienen una forma cualquiera, tal como la de media luna.

25. 17.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 16, cuyo marco realizador está caracterizado porque las barras del enrejado o marco precitados están perfiladas en bisel.

30. 18.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 17, cuyo marco realizador está caracterizado, según una variante, porque las barras de los precitados enrejado o marco tienen un perfil vertical rectilíneo, siendo su altura sobre

271388



teda su longitud ligeramente superior al espesor de los referidos ladrillos o similares.

5. 19.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 18, cuyo marco realizador está caracterizado porque el enrejado o marco precitados son de materia rígida, semi-rígida o flexible, de preferencia en materia sintética.

10. 20.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 19, cuyo marco realizador está caracterizado porque el enrejado o marco precitados se obtienen de materia moldeada o extruida, procediendo los expresados salientes de la propia materia constitutiva de los mencionados marco o enrejado con el que forman cuerpo.

15. 21.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 20, cuyo marco realizador está caracterizado porque el bisel del perfil de las barras de los precitados enrejado o marco se obtiene por medios tales como moldeo en despojo o contra-despojo.

20. 22.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 21, cuyo marco realizador está caracterizado porque cada una de las barra-s que constituyen el marco exterior del precitado enrejado, o solamente algunas de entre ellas, está cortada de forma especial tal como en escalera, en diente de sierra, en bisel, u otras, de manera de permitir el que puedan ser reunidas con una de las barra-s del marco exterior de otro enrejado inversamente cortadas, constituyendo a modo de una junta única  
25. de forma idéntica a la de las otras juntas formadas por las demás barras de los enrejados.

30. 23.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 22, cuyo marco realizador está caracterizado, según un modo de realización, porque las precitadas barras están cortadas



**271388**

según un plano o planos sensiblemente paralelos a la superficie del enrejado antes mencionado y constituyendo únicamente la parte superior (o inferior) de una junta.

5. 24.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 23, cuyo marco realizador está caracterizado porque las barras que forman los lados opuestos de un enrejado rectangular están inversamente perfiladas.

10. 25.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones 14 a 24, cuyo marco realizador está caracterizado porque las precisadas barras se mantienen unidas por medio de clavijas y muescas, o por soldadura, o por encolado, o por cualquier otro medio apropiado.

15. 26.- Procedimiento, con su medio de realización, para reunir baldosines, losas o análogos en revestimientos de cerámica, loza, yeso u otro material similar.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de trece hojas rolladas y mecanografiadas por una sola cara y de dos láminas dobles de dibujos.

Madrid, a 20 de Octubre de 1961.

Eugène Bertrand Paul D O R.

p. a.

**JAIMÉ ISERN MIRALLES**

**P.R.**



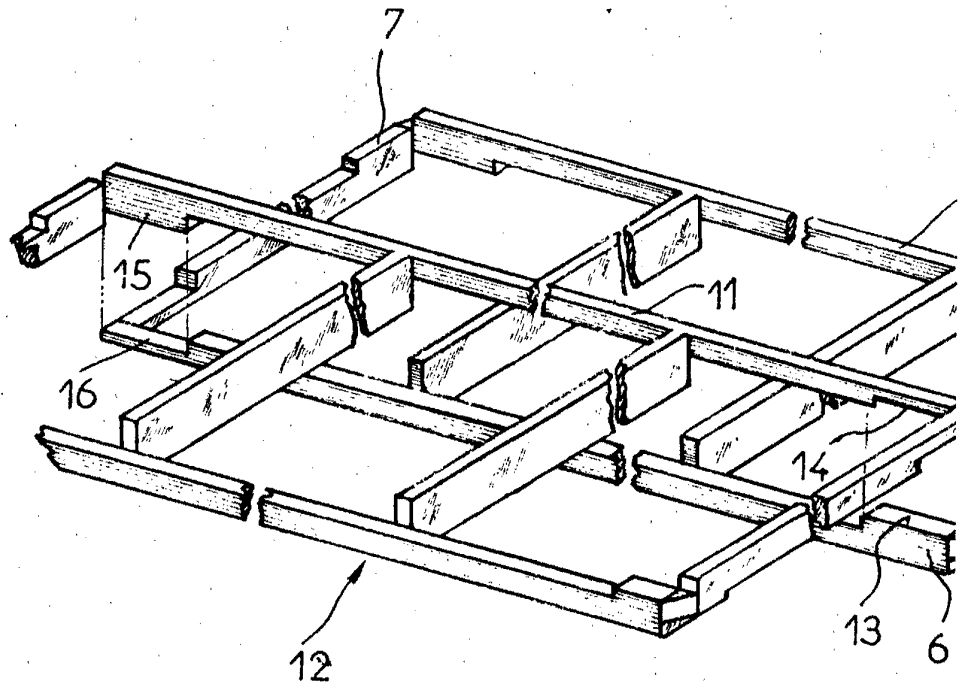
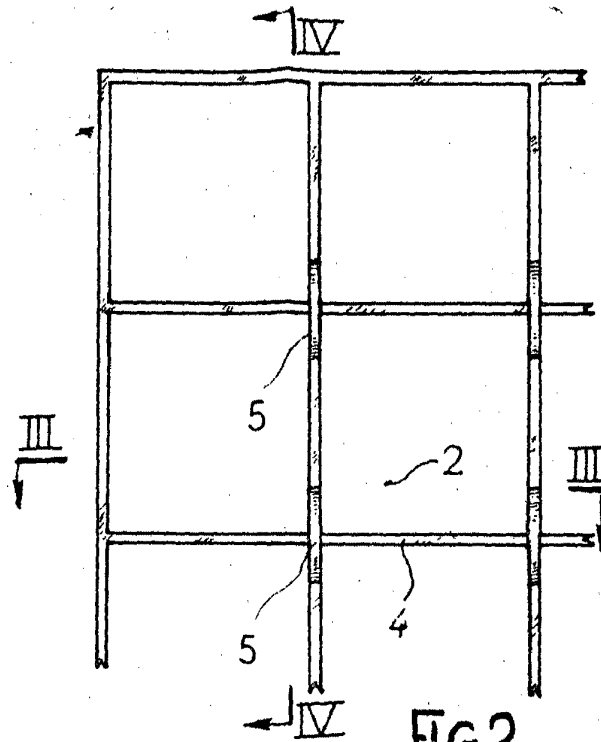
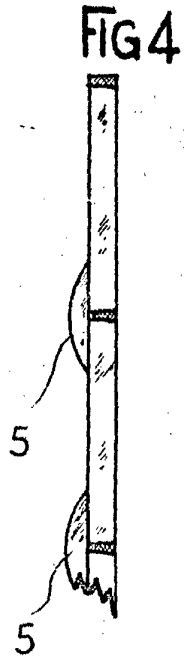
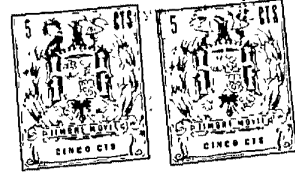


FIG 10



Madrid, a 20 de octubre de 1961.

11  
P.F.

FIG 6

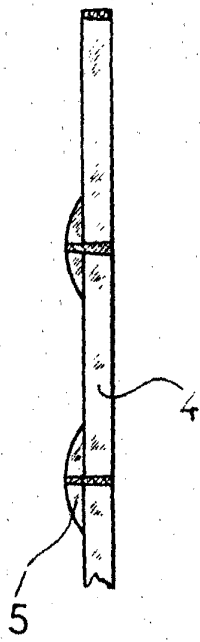


FIG 5

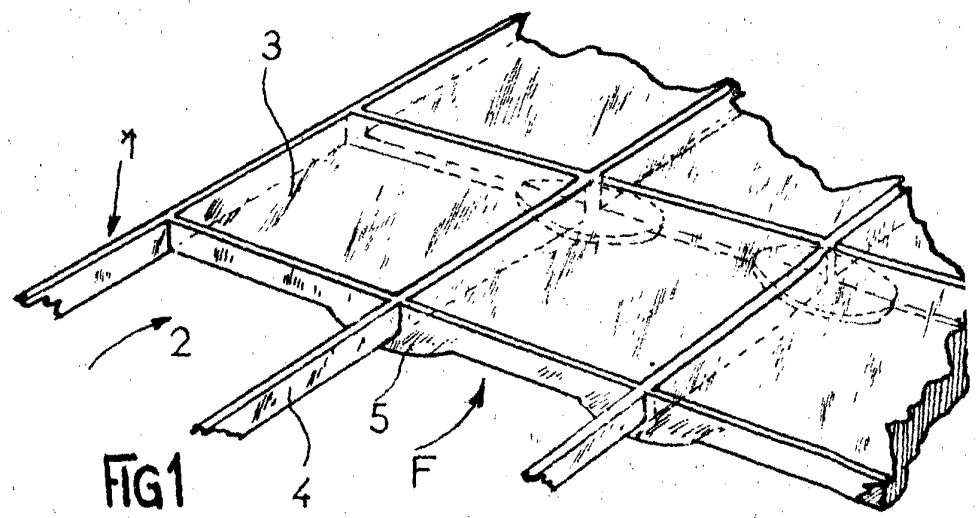
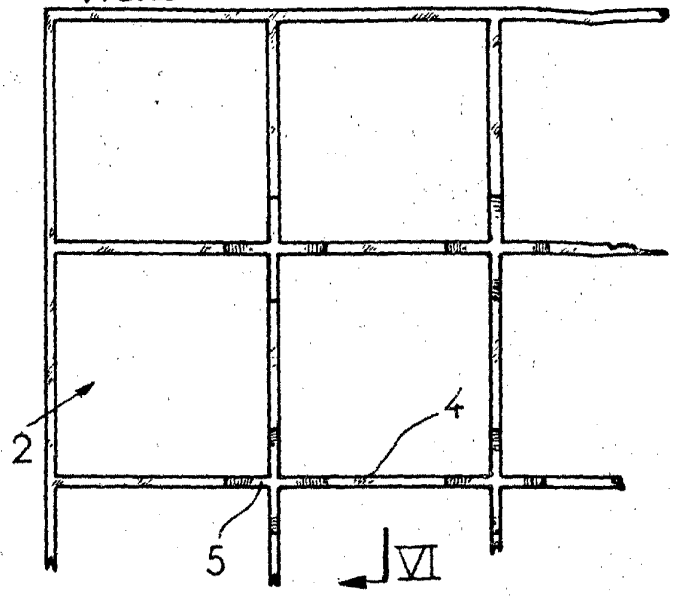


FIG 1

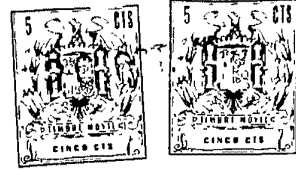
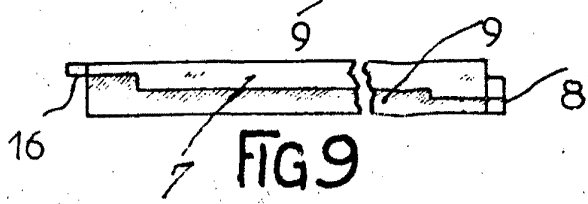
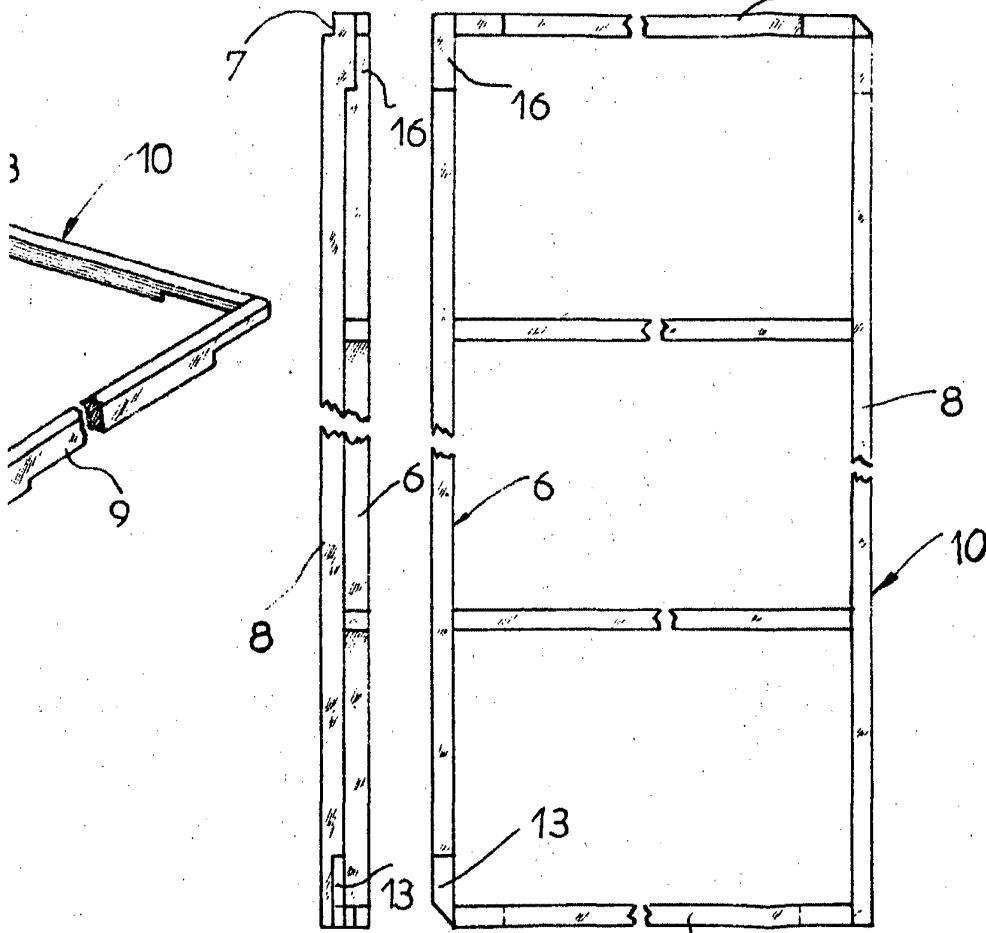


FIG 8

FIG 7

2 7 3 8 8



Madrid, a 20 de Octubre de 1961

JAVIER IZERN Y CAÑAS