

286774

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

a favor de INTERPLAC, S.L., entidad española, domiciliada en Barcelona, Calle Urgel, 55, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN DE REVESTIMIENTOS DECORATIVOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la formación de revestimientos decorativos sobre toda clase de superficies, tales como paredes, suelos, techos y similares, cuyo procedimiento permite obtener resultados altamente satisfactorios en toda clase de trabajos de construcción y/o decoración, sin representar, frente a las técnicas actualmente puestas en práctica, ninguna complicación excesiva.

El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en partir de una serie de pequeñas piezas poligo-

1R



286774

nales de metal, material plástico o análogo, con sus bordes vueltos, formando unas a modo de cazoletas, las cuales son yuxtapuestas luego en la forma en que deban colocarse para formar el revestimiento, procediendo a continuación a adosar sobre una cualquiera de las caras anterior o posterior de las mismas, una lámina flexible de soporte que las cubre en conjunto, y la cual se une a dichas piezas mediante un adhesivo adecuado.

5. El panel de piezas así obtenido, antes o después de adosarse a la lámina de soporte, se rellena por la cara posterior mediante un material aglomerante apropiado, formando así una placa o loseta de las dimensiones apropiadas, pasando luego a fijar dicho panel sobre la superficie a revestir, previa preparación de la misma mediante la capa de aglomerante tal como cemento, mortero, yeso o similar, siguiendo una técnica análoga a la de aplicación de las conocidas losetas de revestimiento.

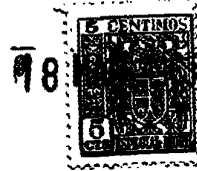
10. Como se comprende, el relleno de los paneles por la cara posterior de las piezas que lo constituyen permitirá obtener una aplicación posterior de dichos paneles en forma correcta y sin deformación. Por otra parte, si bien en el caso de aplicar la lámina flexible de soporte por la cara externa de los paneles o piezas, deberá aquélla eliminarse a posteriori, en el caso de aplicación de dicha lámina soporte por la cara posterior de las piezas, al quedar la misma permanentemente adosada a las piezas al formar el revestimiento, permitirá una flexibilidad extraordinaria de los paneles a lo largo de las líneas

15.

20.

25.

286774



de unión o intersticios entre piezas elementales, lo que facilitará la adaptación de dichos paneles a superficies irregulares o curvas, en las que interese seguir los cambios de superficie que se presentan, como es el caso de

5. columnas, rincones, aristas, etc.

Como se comprende fácilmente, la utilización de metales apropiados, tales como, por ejemplo, el aluminio pulido o anodizado, acero inoxidable, o materiales plásticos de colores diversos, proporcionará unos efectos de

10. la mayor vistosidad sobre las superficies revestidas.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención, en sus dos versiones fundamentales.

15.

En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva de una pieza base para la formación del revestimiento; la figura 2 muestra la propia pieza en sección; la figura 3 corresponde a la primera fase del proceso; en una vista en perspectiva; las figuras 4, 5 y 6 son secciones parciales de un panel en las distintas fases de aplicación y la figura 7 y 8 son vistas análogas a la 4, en sendas variantes preferentes de realización.

20.

De acuerdo con la invención se parte de unas

25. piezas -1-, preferentemente de metal (aluminio pulido o anodizado, acero inoxidable, etc.), pero que igualmente pueden ser de material plástico u otro, de forma poligonal y con sus bordes -2- vueltos hacia la cara posterior.

286774

18 MA



Estas piezas se colocan yuxtapuestas, tal como puede apreciarse en la figura 3, cubriéndose por su cara anterior con una lámina flexible de soporte -3-, que se solidariza a las indicadas piezas -1- mediante un adhesivo idoneo.

5. El panel así obtenido (figuras 3 y 4), de la forma y dimensiones más apropiadas para su manejo, se rellena por su cara posterior mediante mortero o material similar -4-, hasta enrasar con los bordes de cada una de las piezas -1-, formando así una a modo de loseta, que
10. es luego aplicada sobre la superficie a revestir -5-, previa preparación de la misma con una capa -6- de cemento, mortero, yeso o similar.

- Una vez fijado el panel, puede retirarse la lámina soporte -3- (figura 6), quedando completado el
15. revestimiento con las piezas -1- yuxtapuestas, que formarán un pequeño mosaico del color y forma deseados.

- En la figura 7 se muestra una variante de realización, en la que las piezas -1- quedan reunidas por la lámina flexible de soporte -3- adosada a la cara posterior de dichas piezas -1-, siguiendo sus hoquedades.
20. Esta realización presenta la ventaja de que no es preciso separar la lámina -3-, la cual queda incorporada permanentemente al revestimiento, luego de rellenadas las piezas -1- con el material -4-. Dicha lámina -3- que
25. puede ser ventajosamente de un material imputrescible apropiado, o quedar impregnada por una capa previa de un material idoneo que sirva de intermediario entre el adhesivo y el relleno -4-, actuará a modo de bisagra

286774

18 MA



entre las piezas -1- yuxtapuestas, permitiendo una perfecta adaptación del panel sobre las más variadas superficies, tales como curvas, aristas, rincones, etc.

5. La figura 8 muestra otra variante en la que la lámina de soporte flexible -3- se adosa las piezas -1- por la cara posterior y una vez rellenas con el material -4-. En este caso, dicho material actuará de adhesivo para la lámina -3-, que cumplirá así análoga misión que en la realización anterior.

10. Resulta obvio que, aun cuando en los diseños se hace referencia exclusiva a piezas de contorno cuadrangular, las mismas podrían presentar cualquier otro contorno poligonal de formas complementarias o estar constituidas por dos o más formas que se complementen entre sí, sin que por ello se altere la esencialidad de la invención.

15. Se comprende, por tanto, que serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de las piezas base, así como los correspondientes a los paneles formados para el revestimiento, superficies sobre las que se apliquen y en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

20.

18 MAR

286774



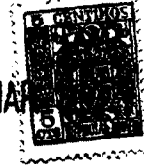
NOTA

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la formación de revestimientos decorativos, que consiste esencialmente en partir de una serie de pequeñas piezas poligonales de metal, material plástico o similar, con sus bordes doblados hacia la cara posterior de las mismas, formando unas a modo de cazoletas que luego se colocan yuxtapuestas en número apropiado, reuniéndolas mediante una lámina flexible común de soporte a la que se solidarizan mediante un adhesivo idóneo, formando de esta manera un panel de la forma y dimensiones apropiadas según la superficie o sector de superficie a cubrir, tras de lo cual se rellenan las hoquedades de la cara posterior del panel mediante un material aglomerante apropiado, pasando finalmente a aplicar el panel así formado sobre la superficie a revestir, previa preparación de la misma también con una capa de material aglomerante tal como cemento, mortero, yeso o análogo.
5. 10. 15. 20. 25.
2. Procedimiento para la formación de revestimientos decorativos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la lámina flexible de soporte es adosada por la cara anterior de las piezas que constituyen los paneles y se retira de las mismas luego de aplicados éstos y fraguado el material que los une a la superficie a revestir, para dejar al descubierto

286774

18 MAY



aquellas piezas.

3. Procedimiento para la formación de revestimientos decorativos, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que la lámina flexible de soporte se aplica preferentemente por la cara posterior de las piezas que constituyen los paneles, rellenándose dichas hoquedades con el material aglomerante por encima de dicha lámina, la cual está constituida ventajosamente por un material imputrescible o impregnado con una capa de material intermedio entre el adhesivo y el material de relleno, quedando incorporada indefinidamente a los paneles.
- 5.
- 10.

4. Procedimiento para la formación de revestimientos decorativos, según la reivindicación 1 caracterizada por el hecho de que la lámina flexible de soporte se adosa a las piezas base por la cara posterior de las mismas y luego de rellenas éstas con el material aglomerante, el cual actúa así de adhesivo para la mencionada lámina de soporte.
- 15.

- 20.
5. Procedimiento para la formación de revestimientos decorativos, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracterizan por el hecho de que las formas de las piezas base poligonales son complementarias entre sí o integradas por dos o más formas asimismo poligonales que resulten precisamente complementarias al yuxtaponerse para formar los paneles.
- 25.

6. Procedimiento para la formación de revestimientos decorativos.

286774

18



Todo ello, según queda escrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 18 de marzo de 1963.

INTERPLAC, S.L.

p.a.

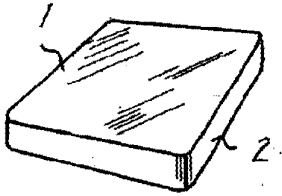
J. PONTI

INTERPLAC, S.L.

Dos hojas
hoja n°1

286774

Fig. 1



18 MAR

Fig. 2

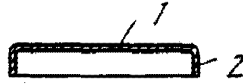


Fig. 3

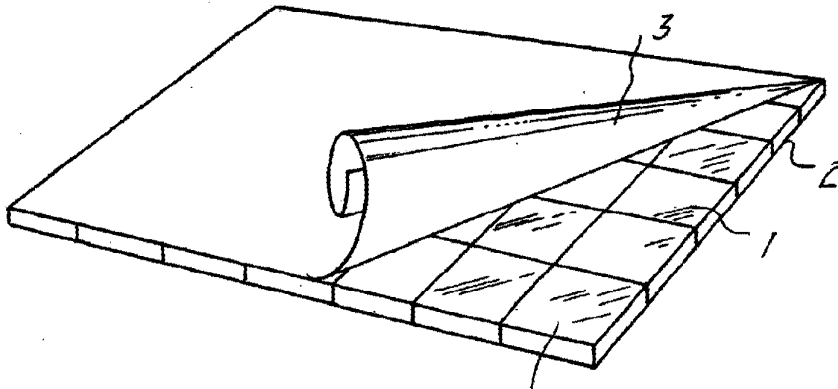
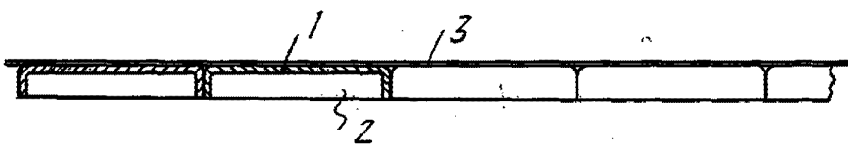


Fig. 4



Barcelona, 18 Marzo 1963
Interplac, S.L.
p.a. VIONTI

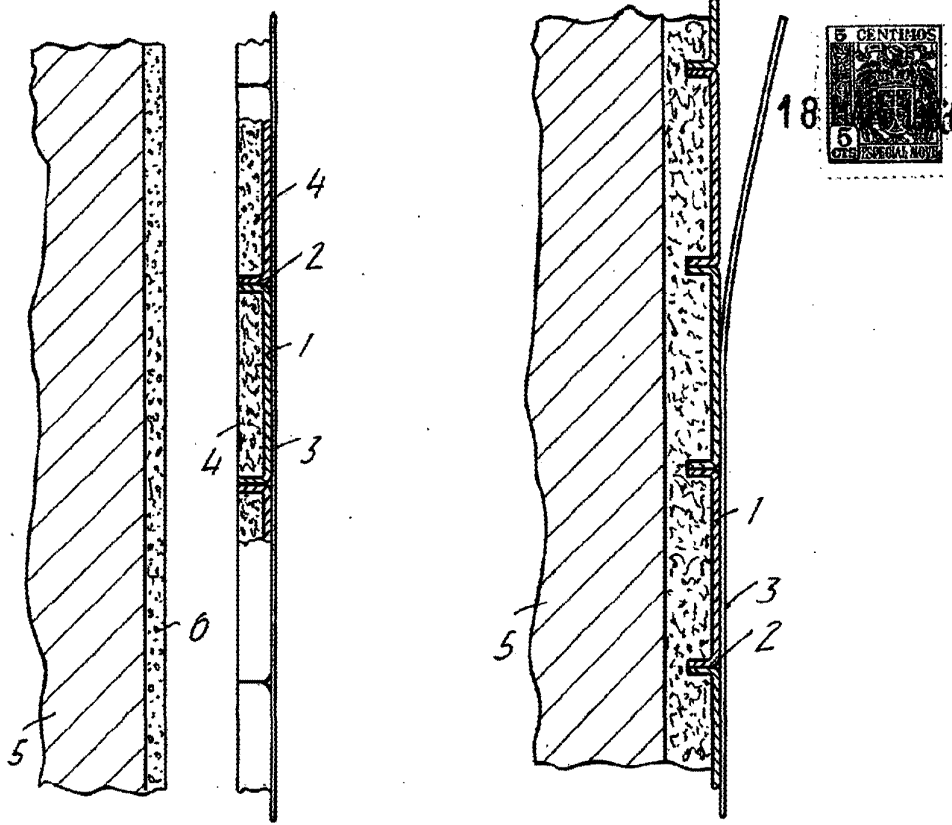


Fig. 5

Fig. 6

288774

Fig. 7

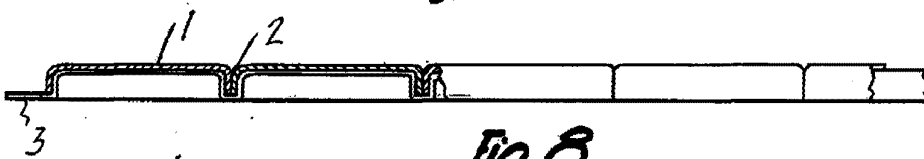
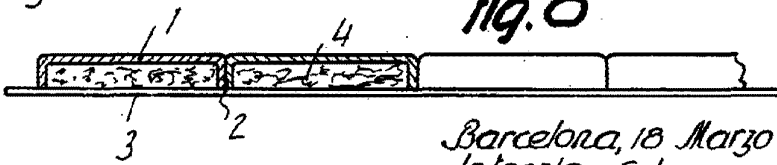


Fig. 8



Barcelona, 18 Marzo 1963
 Interplac. S. L.
 p.a. V. PONTI

2149