



288493

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Doña María CANTERO ASENSI y Doña María Isabel
LOPEZ SATRUSTEGUI

de nacionalidad española

residentes en Barcelona, calle Craywinkel, 26, ático, 1^º y
calle Muntaner, 577; 2^º-4^º, respectivamente

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS CON
NUCLEO DE MATERIAL LIGERO, EN ESPECIAL DE TI
PO ALVEOLAR"

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Esta Patente de Introducción se refiere a un proce-
dimiento de fabricación de cuerpos con núcleo de material li-
gero, preferentemente material de tipo esponjoso, alveolar o
celular, con el cual se logra dotar simultáneamente a la es-
tructura de las piezas resultantes de un elevado grado de re-
sistencia en combinación con un peso total mínimo, lo cual -
resulta ventajosísimo para la construcción en general, prin-



principalmente dentro del ramo de carpintería y ebanistería donde dichas propiedades son de capital importancia tanto en el orden económico como de aplicación y montaje.

5. Para proporcionar la necesaria comprensión del objeto a que se contrae esta Patente, cuya explotación en el extranjero ha constituido un éxito total, se describe seguidamente un ejemplo ilustrativo no limitativo del desarrollo técnico de dicho procedimiento, para lo cual se acompaña una lámina de dibujos en donde se representan diversas figuras semi esquemáticas del proceso de fabricación correspondiente.

10.

En figura 1, efectivamente, se representa una primera fase (a) del proceso, seguida de la fase (b) que se subdivide, a su vez, en las variantes (c) y (d), haciéndose extensiva en el plano esta convencional referenciación, a las restantes

15. figuras 2, 3 y 4 que representan el mismo proceso aunque bajo distintas formas de pieza, tales como la arqueada, acanalada y arqueado-acanalada observables en tales figuras.

Por consiguiente la fase inicial (a) del proceso implica concretamente en los casos de figuras 1, 2 y 3, la utilización de un panel (1) de material esponjoso, alveolar o celular, el cual ha sido previamente obtenido a base de espuma de poliuretano, polivinilo, poliéster o similar, preparándose el mismo, en todos los casos, bajo dimensiones precisas junto con una o dos placas (2) de material rígido que consiste por su parte, en madera, metal, yeso, fibrocemento o plástico rígido de cualquier tipo convenientemente cortadas, y cuyas placas se recubren seguidamente de pegamento resínico (3) convenientemente esparcido por las caras que han de entrar en contacto con el material esponjoso (1). Una vez preparadas tales placas y el núcleo en las condiciones descritas, se entra ya dentro de la fase

20.

25.

30.



se (b) por la que el conjunto "emparedado" (4) "semiempaperado" (5), de las tres primeras figuras se somete a presión mecánica oportuna por medio de una prensa de cualquier tipo de la que son componentes esquemáticos los platos (6) y los contramoldes (7) de las distintas figuras. Como ya queda dicho, las subfases (c) y (d) constituyen dos variantes de forma de la fase principal (b) cuya ejecución se lleva a cabo indistintamente en condiciones de temperatura ambiente o de graduación algo superior para garantizar la perfecta adherencia de las piezas entre sí.

10. Y en cuanto a la variante de forma expresada por - figura 4, para lograr el emparedado (8), en este caso idéntico al (9) de figura 1, es preciso introducir dentro de la envolvente (10) provista de la abertura (11), una espuma de plástico expandible (12) en estado fluido, y en cuya envolvente se -
15. disponen una o dos placas de material rígido como las (13), las cuales pueden revestir a su vez distintas formas, por ejemplo la de perfil en "U", en "L" u otras, con lo que, al solidificar se dicha masa de espuma, la misma experimenta un aumento de volumen traducido en el consiguiente desarrollo de presión interior que facilita la perfecta adherencia del núcleo con las placas (13) que han de constituir el "emparedado" o "semiemparedado" definitivos.

Como fase final e independiente en cierto modo del proceso de fabricación propiamente dicho, las piezas obtenidas
25. se pulen o cortan en todos los casos de acuerdo con las necesidades de cada aplicación para la formación de tabiques, recubrimientos y demás usos cuya enumeración resulta exhaustiva.

Ya queda dicho al principio que este cuerpo resultante posee ventajosas propiedades de resistencia y poco peso, pero, además, y dada la naturaleza esponjosa o alveolar del núcleo
30.



288498

o componente intermedio, el mismo se convierte en un elemento termoaislante de ventajosa aplicación en revestimientos frigoríficos por ejemplo, empleándose, asimismo, como tabique mantenedor de temperatura en habitaciones de viviendas y locales industriales donde se hace preciso que aquélla permanezca constante a determinado grado termométrico.

5.

Serán independientes del objeto a que se contrae la presente Patente de Introducción, la forma, dimensiones y materiales empleados para la fabricación de las distintas piezas, - siempre que con ello permanezca inalterada la esencialidad de aquél, que es la que se resume y concreta en los términos de la siguiente

10.

N O T A

REIVINDICACIONES

15.

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

1ª.- Procedimiento de fabricación de cuerpos con núcleo

de material ligero, en especial de tipo alveolar, que se caracteriza esencialmente por el hecho de preparar, a dimensio-

20.

nes necesarias, unas porciones de material esponjoso generalmente en forma de panel, esparciendo, como mínimo por una de sus caras, un pegamento resínico sobre el cual se juxtapone seguidamente a presión, mediante molde y máquina de prensar adecuadas que trabajan a temperatura ambiente o de graduación algo su-

25.

perior, una placa de material rígido y resistente de cualquier naturaleza y configuración, obteniéndose de tal suerte, después del prensado, una pieza total o parcialmente de características similares a un "emparedado" que simultáneamente ofrece ventajosas propiedades de resistencia, poco peso y termoaislamiento, -

30.

siendo además susceptible posteriormente cada placa de pulimento, acabado y corte oportunos a tenor de las necesidades cons-



288498

tructivas de cada caso.

- 2^a.- Procedimiento de fabricación de cuerpos con núcleo de material ligero, en especial de tipo alveolar, según la reivindicación anterior, caracterizado también porque tratándose de material ligero tipo espuma de plástico expansible, los moldes son susceptibles de revestir forma de recipiente debidamente configurado en cada caso y equipado con una o dos placas adosadas a dos paredes interiores opuestas del mismo, en cuyas condiciones el material ligero es vertible, en estado fluido, por una abertura practicada en el recipiente, resultando de tal suerte que la misma presión interna desarrollada al solidificarse dicho material, determina la adherencia e íntima unión de la espuma con la placa o placas de material rígido que envuelven exteriormente el núcleo de la pieza.

15. 3^a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS CON NUCLEO DE MATERIAL LIGERO, EN ESPECIAL DE TIPO ALVEOLAR.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 2 de Mayo de 1.963.

P.A.

R. VOLART PONS

P. P.

