



2895

2895

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE SE ACOMPAÑA A LA SOLICITUD DE REGISTRO DE

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años, en España, y Provincias de Ultramar,

por:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARCOS PARA HUECOS

DE EDIFICACIONES",

a favor de:

SOCIÉTÉ POUR L'APPLICATION DES TECHNIQUES MODERNES

AU BATIMENT "ATENO", domiciliada en 55, rue Royale

Bruselas (Bélgica).

=====

5 El presente registro de Patente de Introducción concierne, como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de marcos para huecos de edificaciones, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

El resultado industrial conseguido bajo el pro-

289521



= 2 =

10

cedimiento, cuyo registro se preconiza, mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva como de aplicación, resistencia, seguridad, perfecto ajuste de hojas batientes, basculantes o de guillotina, reducción de peso, estética, indeformabilidad y economía.

15

Es finalidad de esta Patente, crear un nuevo tipo de marco para puertas y ventanas, de tipo armado y que a diferencia de los tipos normales, no vá construido con materiales fraguantes ni soportes interiores metálicos, ni madera, sino marcos a base de resina termoendurecible armada de fibras de vidrio, siendo el conjunto de una sola pieza, sin soldaduras ni ensamblajes ni ningún otro medio de unión.

20

25

La resina termoendurecible armada de fibra vítrea, está dispuesta en una capa con un espesor calculado periféricamente sobre el propio perfil de estructuración, determinándose así un momento de inercia máximo para un mínimo de materia.

30

Está previsto en el interior del perfil o marco propiamente dicho, está lleno de un material inerte, para establecer una base de soporte apropiado al clavazón o tornillería utilizado en su posterior fijación.

35

La fibra inorgánica interior vá suficientemente comprimida y sujeta, con lo cual se evita su salida al exterior del marco.

Estos marcos presentan un coeficiente de conductibilidad térmica muy inferior a los actualmente co-



nocidos, absorbiéndose al mismo tiempo las vibraciones y actuando de medio aislante acústico.

40 El proceso de fabricación de estos marcos es el siguiente:

Por una fase de moldeo de materias termoendurecibles, particularmente poliéster, los marcos son colados a presión en moldes metálicos especiales y polimerizados en prensas calientes.

45 La resina termoendurecible utilizada es teñida mediante pigmentos estables uniformemente repartidos.

La guarnición de fibras está dispuesta previamente en el molde de manera de repartirse uniformemente en la capa de poliéster.

50 La inyección de la pasta bajo presión la hace penetrar ésta en las capas de fibras de vidrio soldándolas íntimamente la una a la otra, asegurándose así la más completa rigidez del conjunto.

55 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como el modo de llevarlo ventajosamente a la práctica, y demostrado que constituye un positivo adelanto técnico en este tipo de fabricaciones, se solicita Patente de Introducción por diez años en España y Provincias de Ultramar, con arreglo a las reivindicaciones expuestas en el párrafo siguiente, haciendo constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzcan en las mismas, se considerará

60



- 4 -

289521

65

incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad características:

REIVINDICACIONES.

70

75

80

85

1ª.- Un procedimiento de fabricación de marcos para huecos de edificaciones, caracterizado esencialmente, porque en moldes metálicos de dimensiones y perfiles apropiados, se depositan capas uniformes de un material inerte, que ha de permitir la posterior formación de la armadura de los propios marcos y el soporte para la fijación de clavazón o tornillería, realizándose seguidamente una inyección de resina termoendurecible, tal que el material poliéster, determinándose por presión la asociación de la guarnición interior con la resina termoendurecible la que previamente ha sido teñida con pigmentos estables uniformemente repartidos y creándose por la disposición de la armadura interior, conjuntos de completa rigidez, sometiéndose el marco a un proceso de polimerización en moldes calientes para su completa solidificación.

La presente Patente de Introducción debe recaer sobre:

2ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MARCOS PARA HUECOS DE EDIFICACIONES.

= 5 =

289521



90

Todo ello, según queda sustancialmente descrito en las anteriores Reivindicaciones, y con arreglo a los siguientes planos.

Madrid 28 Junio 1963.

El Ingeniero Agente.

*Manuel Holgado.*