

293 531



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR
DE DON JUAN VIGIL-ESCALERA CANOSA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RE-
SIDENTE EN POLA DE SIERO (Oviedo) ESPAÑA

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION INTRODUCIDO EN LOS PAVIMENTOS Y
SUJECION DE LOS MISMOS"

Con la presente solicitud se trata de proteger un procedi-
miento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción
de los mismos, con el cual dadas sus características, se consi-
guen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo
a lo largo de la presente descripción.

5

Los antiguos sistemas de colocación de pavimentos de madera,
bien sean entarimados o "parquets", sujetos mediante clavos a los
rastreles, han sido sustituidos en la actualidad, en su mayor
parte, buscando una mayor economía, por losetas que mediante dis-
tintos tipos de adhesivos se colocan directamente sobre el forja-
do, igualado previamente.

10



293531

Este sistema, dejando como problema secundario, que no lo es, los fallos que se obtienen en el pegado de dos materias tan dispares como son la madera y el cemento, tiene uno muy principal e importante en cuanto al confor y a la categoria tradicional de estos pavimentos. De caminar sobre un pavimento antiguo, a sobre uno actual hay mucha diferencia. La suavidad, comodidad y sensaci3n de confor de los pavimentos antiguos, a la dureza de los actuales, en que la sensaci3n es la misma que pisar sobre pavimentos de marmol o baldosfn hidraulico, no admite comparaci3n.

Con el objeto de la presente invenci3n quedan obviados dichos inconvenientes, pues se logra una cierta suavidad y confor en el caminar y al mismo tiempo una colocaci3n econ3mica, r3pida y aut3nticamente eficaz y sin fallos.

La primera de las cualidades se logra porque la loseta que integra el pavimento est3 formada por tablillas que en su parte inferior consta de una serie de tablillas-rastrel, que varian segun el dibujo, que van encoladas a las principales por los extremos de estas y que por consecuencia se evitan los fallos por despegue actuales, pues en la pr3ctica est3 demostrado que, con los adhesivos que hoy existen en el pegado de maderas entre si es totalmente eficaz y duradero, incluso en ambientes hmedos y con maderas semi-secas.

Las tablillas-rastreles constan a su vez de unos engarces a fin de efectuar un verdadero arriostramiento sobre el forjado de la planta a cubrir con el pavimento. Tambi3n es susceptible de dotar a las tablillas-rastreles de una forma especial a efectos de que el mortero o masa de construcci3n empleada se introduzca en recobecos y no permita la salida de las tablillas-rastreles de su asiento.

Se ha de procurar que el mortero empleado para solidificar el pavimento no llegue a las tablillas que integran el baldosfn por lo que al mismo tiempo se consigue una cierta c3mara de aire.

En cuanto a maderas a emplear y formas, ser3n objeto de variaci3n



293531

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

5 La figura 1ª es una baldosa constituyente del pavimento objeto de la invención asentada sobre el mortero extendido sobre el forjado.

La figura 2ª es una vista en planta superior por la parte inferior de la baldosa, o sea, por donde se lleva a cabo su anclaje.

10 Consiste la presente invención en un procedimiento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción de los mismos, caracterizado porque son formados a base de una pluralidad de tablillas (3) unidas de tal forma que proporcionan siempre un dibujo del cuadrilátero que constituirá cada baldosa de madera.

15 El cuadrilátero al que nos referimos por su parte inferior lleva adheridas una pluralidad de tablillas-rastreles (4) variantes en su colocación, las cuales son adheridas mediante pegamento a las tablillas principales (3) por los extremos de éstas, siendo eficaz el pegado de maderas entre sí.

20 Las tablillas-rastreles (4) han sido dotadas en sus testas (5) de unos engarces (6) mediante los que se conseguirá el anclaje de las baldosas que integran el pavimento.

25 Para su fijación o sujeción es preciso tender sobre el forjado (7) una capa de mortero (8) en la que al presionar cada cuadrilátero del pavimento se hundirá quedando los engarces (6) y tablillas (4) introducidos en la masa, la cual una vez seca no permitirá levantarse el pavimento, ya que sus-tablillas-rastreles-rastreles (4) quedan fuertemente aprisionadas.

30 El mortero (8) que constituye la masa donde se verifica la colocación del pavimento, nunca llegará a contactar con la cara inferior de las tablillas (3) quedando entre ellas y el mortero



293531

(8) formada una cámara de aire (9).

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10 1ª.-Procedimiento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción de los mismos, caracterizado porque son formados a base de una pluralidad de tablillas unidas de tal forma que proporcionan siempre un dibujo del cuadrilátero que constituirá cada baldosa de madera.

15 2ª.-Procedimiento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción de los mismos, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el cuadrilátero al que nos referimos por su parte inferior lleva adheridas una pluralidad de tablillas-rastreles variantes en su colocación, las que son adheridas mediante pegamento a las tablillas principales que constituyen el pavimento

20 por sus extremos, siendo muy eficaz este pegado por realizarse de maderas entre sí.

25 3ª.-Procedimiento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción de los mismos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las tablillas-rastreles han sido dotadas en sus testas de unos engarces mediante los que se conseguirá el anclaje de las baldosas que integran el pavimento.

30 4ª.-Procedimiento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción de los mismos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para su fijación es preciso tender sobre el forjado una capa de mortero en la que al presionar cada cuadrilátero del pavimento se hundirá quedando los engarces y tablillas-



293531

rastreles introducidos en la masa, la cual una vez seca no permitirá levantarse el pavimento, ya que sus tablillas-rastreles quedan fuertemente aprisionadas.

5 5^a.-Procedimiento de fabricación introducido en los pavimentos y sujeción de los mismos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el mortero que constituye la masa de fijación nunca llegará a contactar con la cara inferior de las tablillas que forman la baldosa, quedando entre ellas y el mortero una cámara de aire.

10 6^a.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION INTRODUCIDO EN LOS PAVIMENTOS Y SUJECION DE LOS MISMOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 14 de noviembre de 1.963



FIG.1 293531

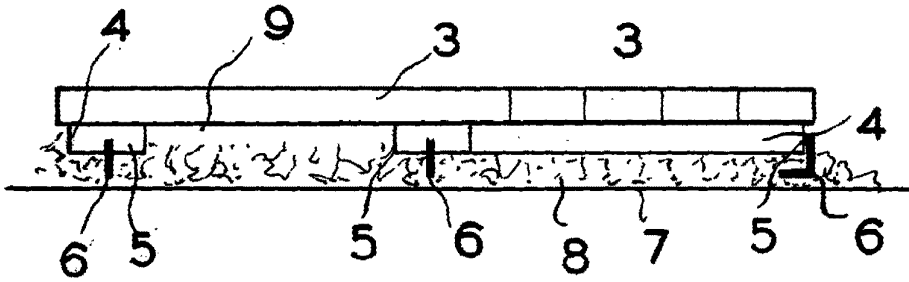
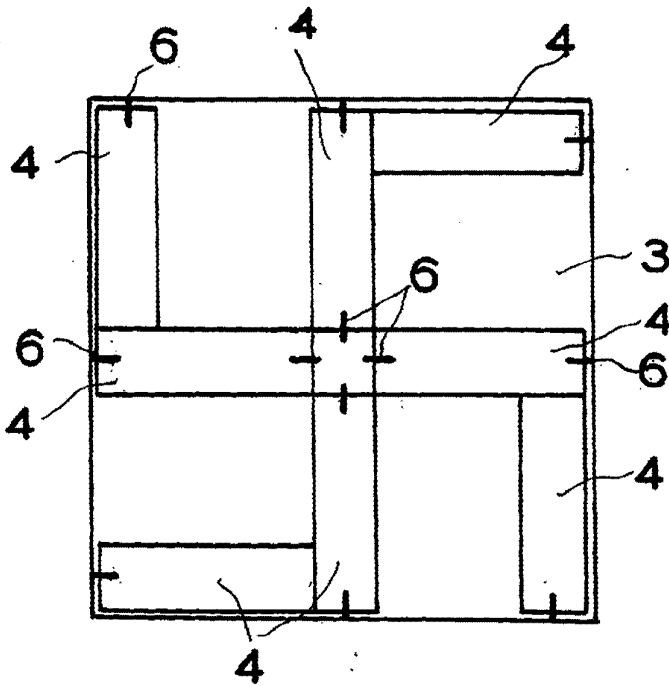


FIG.2



ESCALERA VARIABLE
de ... de ...

Handwritten signature or initials