



297524

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía,
a favor de:

POREX HISPANIA, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona,
calle Gerona, núm. 34, relativa a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS
PARA LA CONSTRUCCION"

=====

02 MAR



29 7524

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a un procedimiento de fabricación de placas para la construcción. - - - - -

5. En los trabajos de edificación se precisa aplicar medios de revestimiento interior, sea para paredes y cielorrasos, para formación de tabiques, para cerrado de espacios muertos, para aislamiento o para obtener el necesario acabado de las superficies. - - - - -

10. Ordinariamente, para los fines expresados, se emplean los tradicionales paneles enyesados y también unas placas prefabricadas, de naturaleza y características diversas. -

15. Con el objeto de poder disponer de unas placas de revestimiento especialmente aptas para cada una de las funciones inicialmente referidas, ha sido ideado un nuevo procedimiento de fabricación, en virtud del cual se obtienen unas placas de débil espesor y de gran extensión, fácilmente fragmentables, y dotadas de condiciones idóneas para su aplicación. - - - - -

20. El citado procedimiento permite, por su parte, una fabricación en gran escala, de interesante y económica explotación, proporcionando productos de perfecto acabado. Este procedimiento, según se expone en la presente Patente, se caracteriza por el hecho de que una masa pastosa de yeso se

25. esparce sobre una cinta transportadora sin fin accionada por rodillos y sostenida a lo largo de una mesa, de modo que una

82 M.9



28734

- tira de cartón flexible procedente de una bobina es previamente extendida sobre la citada cinta para recibir la masa de yeso, al propio tiempo que a aquella tira le son segados y elevados sus flancos para formar un receptáculo, mientras
5. en la fase siguiente son abatidos los extremos de dichos flancos sobre la masa de yeso, teniendo lugar a continuación la aplicación superior de otra tira plana de cartón flexible, procedente de otra bobina, para completar el envolvimiento de la masa de yeso, cuya operación es precedida por un embadurnado de las zonas laterales inferiores de la tira mediante una sustancia adherente, para obtener la fijación de esta tira superior sobre las partes abatidas de la tira inferior, en colaboración con el efecto presionador de unos rodillos transversales, con todo lo cual se consigue el completado
10. de la disposición, la cual prosigue el avance a lo largo de la mesa, en cuyo recorrido se inicia el fraguado del yeso, hasta alcanzar un dispositivo seccionador que fragmenta la placa continua de yeso en porciones de longitud determinada a voluntad, las cuales pasan posteriormente a una operación
15. de secado. - - - - -
- 20.

Los flancos de la tira plana inferior de cartón flexible son conformados en orden a determinar un achafalnado en correspondencia con los bordes inferiores de la placa. - - - - -

25. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin

12 MAR



63 73 64

primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

5. Figura 1, es un esquema del proceso de fabricación de las placas para revestimiento en la construcción.-

Figura 2, representa, esquemáticamente, diversas fases sucesivas de la formación de la placa continua de yeso con envoltura de cartón, apreciadas en sección transversal. - - - - -

10. Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de los dispositivos empleados y de la placa continua de yeso, su descripción es como sigue. - - - - -

15. Un grupo de silos 1 es abastecido de yeso mediante un canal de alimentación 2, mientras por su parte inferior se derivan unos conductos 3 para suministro de yeso a una tolva 4; la circulación por dichos conductos es forzada por medio de una disposición de tornillo rotativo.-

20. Desde la tolva 4 el yeso sale, debidamente dosificado, por un tubo 5 al que desembocan ciertos ingredientes procedentes de un receptáculo 6, hasta que la masa pulverulenta alcanza una cámara de mezclado 7 en que afluyen al mismo tiempo unos conductos 8 y 9 que aportan agua y pulpa procedentes de sendos depósitos 10 y 11. - - - - -

25. La mezcla pastosa formada en la cámara 7 es conducida por un conducto 12 hasta una mesa 13 de gran longitud

12 MAR



297524

en la que se mueve una cinta sin fin 14. En el extremo anterior de la mesa 13 está situada una bobina 15 de cartulina o cartón flexible 16, formando una tira que es desarrollada sobre la propia mesa y arrastrada por la cinta, bajo la

- 5. tracción de un rodillo 17. Otra bobina 18, de reserva, está preparada para sustituir a la primera al agotarse su contenido. Así, la tira de cartón 16 es objeto de un segado o hendido longitudinal que permite un perfecto doblado en elevación de sus zonas marginales, por medio de unos conformadores laterales, para componer un cauce en el que tiene lugar el vertido dosificado de la mencionada mezcla pastosa a base de yeso, tras cuya operación se realiza el abatido de los extremos 19 de dichas zonas marginales sobre la masa de yeso 20. - - - - -

- 15. En una fase inmediata, es aplicada una tira superior de cartón flexible o cartulina 21, procedente de una bobina 22, la cual es objeto de un embadurnado adherente, mediante unas rasquetas, en unas fajas laterales inferiores, de manera que, después de pasar por unos rodillos 24, esta
- 20. tira de cartón es aplicada encima del conjunto anteriormente citado para que se produzca su solidarización al mismo por pegado en los extremos 19 de la tira inferior 16, con lo que se logra la pieza continua de yeso 25 que sigue su curso a lo largo de la mesa 13, bajo guiado lateral y presionado superior de unos rodillos 23. - - - - -
- 25.

En el referido curso de avance, la placa 25 inicia el fraguado del yeso y alcanza un dispositivo cortador 26 provisto de una cuchilla transversal, sierra circular móvil

29 7524

12 MAR



o similar que fragmenta la pieza, con arreglo a porciones 27 de longitud regulada a voluntad. - - - - -

5. Las porciones 27 siguen el avance, al compás de la cinta 14, hasta penetrar en un dispositivo 28, provisto de ventosas u otros, que las voltea, siendo seguidamente pasadas a otro dispositivo distribuidor que consta de una rampa inclinable 29 movida angularmente por una excéntrica 30 que permite una gradual introducción de aquellas porciones en los diversos pisos de un dispositivo secador 31. En este último

10. dispositivo las porciones 27 adquieren su definitivo estado, y a la salida de aquél son empujadas hacia una plataforma 32 que facilita el apilado de las piezas, para su almacenado, las cuales constituyen ya las placas aptas para su empleo en la construcción. - - - - -

15. En la fase de formación de la placa continua 25, la base inferior de la misma es objeto de un conformado achaflanado en sus zonas exteriores, bien sea para obtener un biselado 33 de los bordes, bien sea un declive 34 de aquellas zonas. Esta particularidad formativa responde a la necesidad

20. de hacer las juntas más perfectas y a la posibilidad de cubrir las juntas enrasando la superficie total. - - - - -

La aludida aplicación de las placas se realiza sobre enlistonados al efecto, en paredes, techos u otras partes de la edificación, mediante fijación, con puntas apropiadas. Es-

25. tas placas, una vez colocadas, pueden ser objeto de pintado o decorado a tenor de las condiciones del recinto en que han sido empleadas. Resulta especialmente ventajoso este empleo, tanto por las condiciones económicas como por la eficiencia alcanzadas. En cuanto al referido procedimiento de fabricación



29 7524

es asimismo de elevado rendimiento y notable eficiencia. - -

- Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma
- 5. podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, formas de relación mutua y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera
 - 10. de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la segunda reivindicación. - - - - -

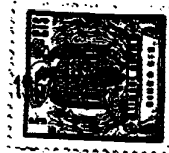
N O T A

- 15. Se declaran de novedad y propiedad para España, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 20. 1.- Procedimiento de fabricación de placas para la construcción, caracterizado por el hecho de que una masa pastosa de yeso se esparce sobre una cinta transportadora sin fin accionada por rodillos y sostenida a lo largo de una mesa, de modo que una tira de cartón flexible procedente de una bobina es previamente extendida sobre la citada cinta para recibir la masa de yeso, al propio tiempo que a aquella
- 25. tira le son segados y elevados sus flancos para formar un medio receptor, mientras en la fase siguiente son abatidos los extremos de tales flancos sobre la masa de yeso, teniendo lugar a continuación la aplicación superior de otra tira plana

297524¹² MAP



de cartón flexible, procedente de otra bobina, para completar el envolvimiento de la masa de yeso, cuya operación es precedida por un embadurnado de las zonas laterales inferiores de la misma tira mediante una sustancia adherente, para obtener

5. la fijación de esta tira superior sobre las partes abatidas de la tira inferior, en colaboración con el efecto presionador de unos rodillos, con todo lo cual se consigue el completado de la disposición, la cual se prosigue su avance a lo largo de la mesa, en cuyo recorrido se inicia el fraguado del

10. yeso, hasta alcanzar un dispositivo seccionador que fragmenta la placa continua de yeso en porciones de longitud determinada a voluntad, las cuales pasan posteriormente a una operación de secado. - - - - -

2.- Procedimiento de fabricación de placas para la

15. construcción, según la anterior reivindicación, caracterizado por el hecho de que los flancos de la tira plana inferior de cartón flexible son conformados en orden a determinar un achaflanado en correspondencia con los bordes inferiores de la placa. - - - - -

20. 3.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS PARA LA CONSTRUCCION". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de

25. dibujos que la ilustra.

12 MAR 1964



12

Fig. 1

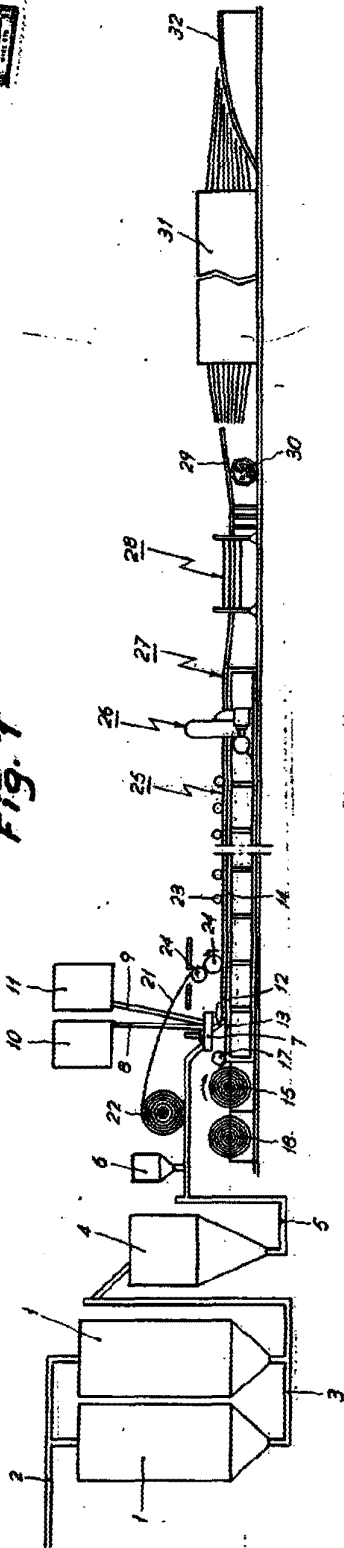
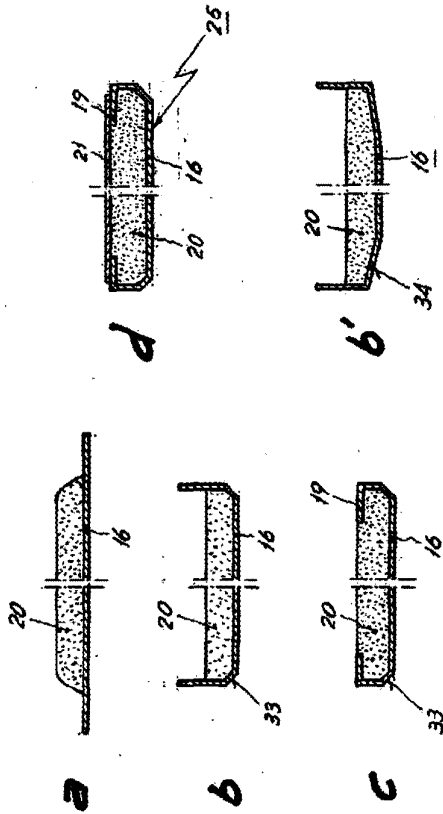


Fig. 2



12 MAR 1951

Handwritten signature or initials.