



301918

301918

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Don Juan GUELL SENTMENAT y Don Francisco CABADO  
RODRIGUEZ

de nacionalidad española

residentes en Barcelona, Paseo San Gervasio, nº 5 y calle  
Graywinckel, nº 26, respectivamente

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES DE  
CONSTRUCCION, DOTADOS DE NUCLEO VEGETAL"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente registro de Patente de Introducción se refiere a un procedimiento para la fabricación de bloques de construcción, dotados de núcleo vegetal, con el cual se consigue dotar a la estructura de las piezas resultantes de un elevado grado de resistencia en combinación con un peso total mínimo y un apreciable índice de termoaislamiento, condiciones que resultan particularmente ventajosas, tanto para la construcción en general, como en las aplicaciones del producto resultante a la fabricación de neveras, termos domésticos e industriales, locutorios y similares en los que revisten una

5.  
10.

301918



principal importancia los aislamientos acústicos y térmicos, conseguidos en el presente caso, con la adopción, como materia básica, de la madera de balsa, denominada científicamente "Ochroma Lagopus s. W".

5. Con objeto de facilitar la indispensable comprensión del objeto a que se contrae esta Patente, cuya explotación en el extranjero ha constituido un notable éxito, a continuación pasa a describirse un ejemplo ilustrativo, aunque no limitativo, del desarrollo técnico de dicho procedimiento, referido a una hoja de dibujos que se acompaña y en la que se representan diversas figuras esquemáticas que corresponden al desarrollo del proceso de fabricación correspondiente.

10. En la aplicación del procedimiento en cuestión se parte de una cantidad conveniente de listones (1) (figura 1), los cuales son convenientemente preparados previamente, al objeto de transmitirles una sección uniforme, indistintamente cuadrada o rectangular, así como una longitud que viene determinada en cada caso por la del material en bruto, siendo este material la madera denominada de balsa y clasificada científicamente con el nombre de "Ochroma Lagopus S.W".

15. Las piezas (1), ya preparadas en la forma indicada, se superponen unas a otras, tal como se indica en la figura 1, y se fijan entre sí mediante la aplicación, entre sus superficies coincidentes, de un adhesivo constituido por un pegamento, de preferencia de poliéster, en frío o en caliente según proceda para una mayor o menor celeridad del proceso de unión, consiguiéndose, después de esta operación, un bloque de componentes perfectamente unidos, tal como se indica en la figura 2.

20. A continuación, se procede al corte transversal del

25.

30.



301918

bloque (2) para dividirlo en las porciones (3) que procedan, de conformidad con los valores dimensionales previstos (figura 3) realizándose dicha división mediante herramientas de corte apropiadas o aserradoras mecánicas.

5. Seguidamente, las cabezas (4) de cada bloque o panel (3), entendiéndose como tales cabezas los cortes transversales de los listones según un plano perpendicular a la dirección de su crecimiento, son cubiertas por sendas placas (5) (figura 4), que son de longitud y anchura coincidentes con las de cada bloque (3) y de un espesor adecuado, cuyas placas o chapas (5) se unen al bloque correspondiente (3) a través de un encolado para el que se utiliza un producto preferiblemente semejante al utilizado inicialmente para la unión de los listones (1), obteniéndose así bloques o paneles compactos (6) (fig. 5).

15. Con varios bloques (3) debidamente yuxtapuestos y encolados por sus laterales puede cubrirse una amplia superficie que se cubre, por ambas caras, con las correspondientes placas (5) en la forma explicada.

20. Es evidente que la formación de los bloques (5) no ha de quedar estrictamente sujeta a una forma invariablemente paralelepípedica sino que, por el contrario, queda prevista, dentro del proceso fundamental descrito, una indefinida cantidad de configuraciones distintas, entre las cuales cabe citar, como ejemplo, las que se indican en las figuras 6, 7, 8 y 9 de la adjunta hoja de dibujos.

25. Para estas configuraciones se parte de la unión de varios cuerpos (1) o bloques (3') en forma de dados o paralelepípedos, que se solidarizan unos a otros a través de adecuados encolados y en los que se han labrado ingletes, espigas o lengüetas (7), siempre perpendicularmente al sentido de crecimiento
- 30.



301918

de los listones componentes (1) de cada bloque (figura 6), superponiéndose y encolándose sobre las superficies quebradas resultantes, una placa (8) que es de perfil coincidente para quedar fuertemente solidarizada a la serie de bloques (3')

5. unidos previamente y los cuales, por su cara opuesta, tanto si es también quebrada, como lisa, reciben la yuxtaposición y pegamento de otra placa (8') (figuras 6 y 7).

Estas piezas compuestas pueden ser también objeto de un prensado que, realizado entre moldes apropiados, (9) (figuras 8 y 9), permite transmitirles curvaturas y alabeados por los que se adaptan luego a la particular configuración de los paramentos de la obra en construcción a que han de quedar incorporados, o a la de los aparatos e instalaciones térmicas o acústicas de que hayan de formar parte, a los que el propio bloque o bloques, simples o compuestos, aportan ventajosas propiedades de

10. resistencia y poco peso que, cooperando con la estructura esponjosa o alveolar de los propios bloques, determinan una amplia capacidad termoaislante y antisonora de los paramentos tratados, cual capacidad adquiere un apreciable relieve, cuando se trata de mantener determinadas temperaturas en cámaras fijas o móviles, habitaciones de viviendas, clínicas y locales industriales.

15. Como se comprende, serán independientes del objeto a que se contrae la presente Patente de Introducción, la forma, dimensiones y materiales empleados en la fabricación de las distintas piezas descritas, siempre que con ello no se alteren la esencialidad ni el alcance del presente registro.

N O T A

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

30. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:





301918

torno coincidente, de espesor adecuado, que se unen a sus superficies oponentes en cada bloque mediante los oportunos encolados.

- 3ª.-Procedimiento para la fabricación de bloques de construcción, dotados de núcleo vegetal, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que, independientemente de la configuración, dimensiones y particularidades superficiales de los cuerpos compuestos obtenidos, éstos se someten a oportunos prensados que procuran la indefinida estabilidad de solidarización de los elementos componentes, al mismo tiempo que permiten transmitir a los propios cuerpos determinadas curvaturas y albeos para adaptarlos a la particular configuración de los paramentos de la obra o estructura a que han de quedar incorporados, o a los aparatos e instalaciones atérmicas o acústicas de que hayan de formar parte integrante.,
- 5.
- 10.
- 15.

4ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES DE CONSTRUCCION, DOTADOS DE NUCLEO VEGETAL=

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

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

Madrid, 10 de Julio de 1964

P. A.

R. VOLART PONS

E. P.

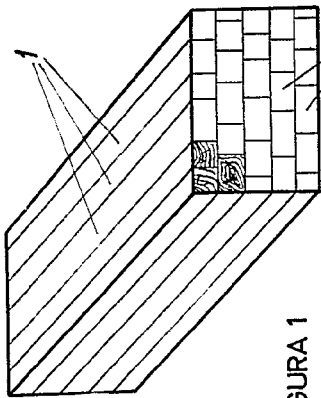


FIGURA 1

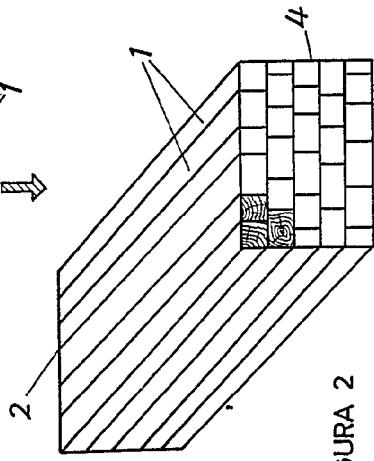


FIGURA 2

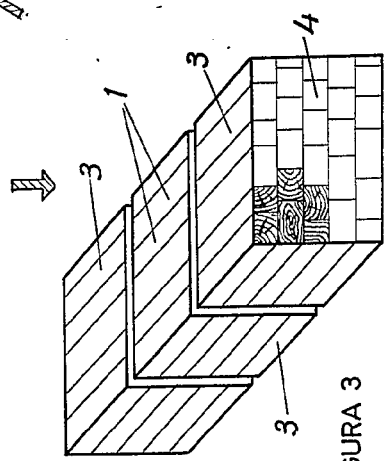


FIGURA 3

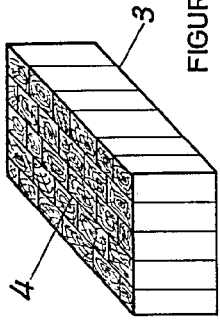
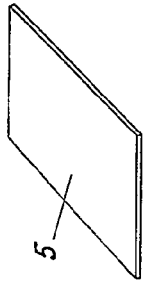


FIGURA 4

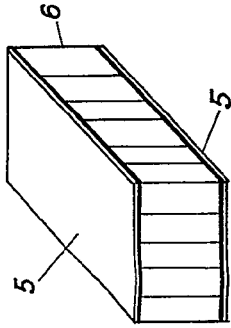
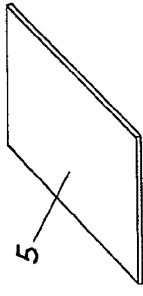


FIGURA 5

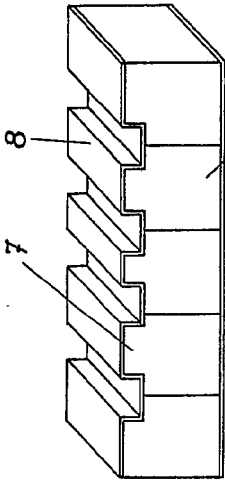


FIGURA 7

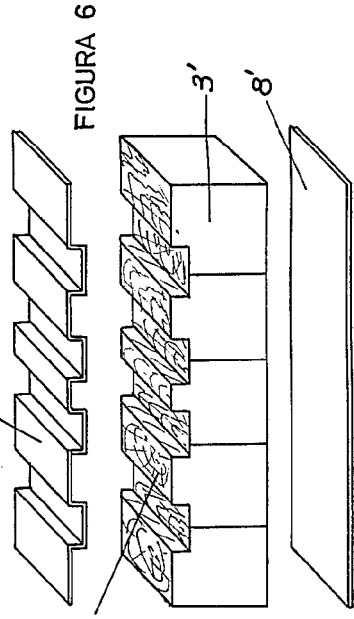
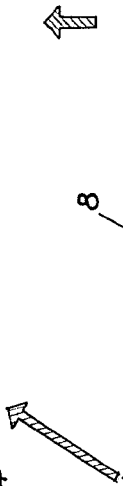


FIGURA 6

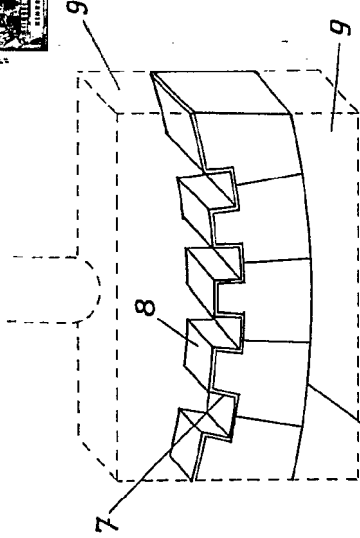


FIGURA 9

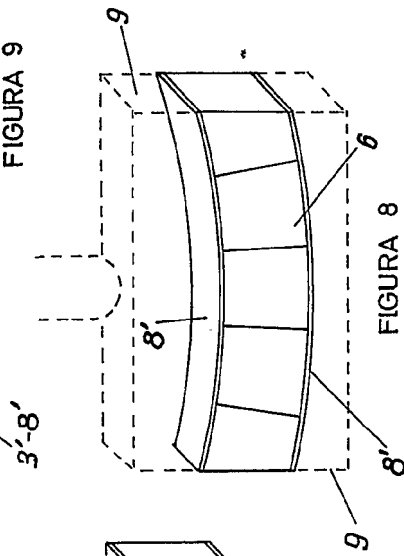


FIGURA 8

Madrid **Ortiz** 1964  
P. A.

3. V. O. S. M. S. I. S.  
*[Signature]*

D. JUAN GÜELL SENTMENAT  
D. FRANCISCO CABADO RODRÍGUEZ

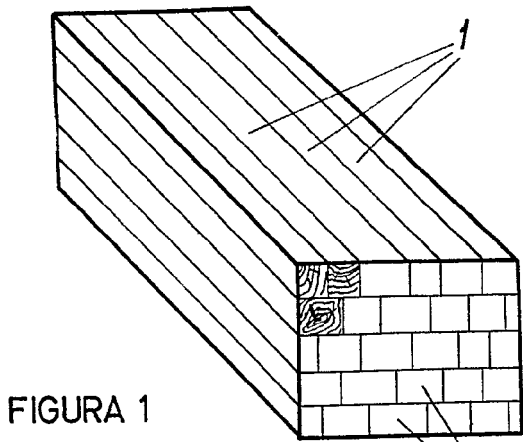


FIGURA 1

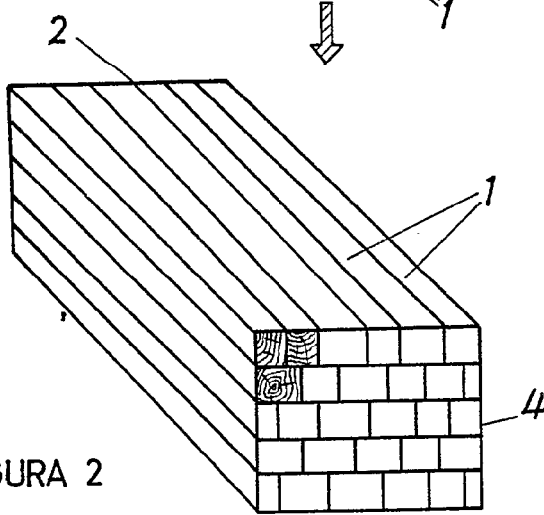


FIGURA 2

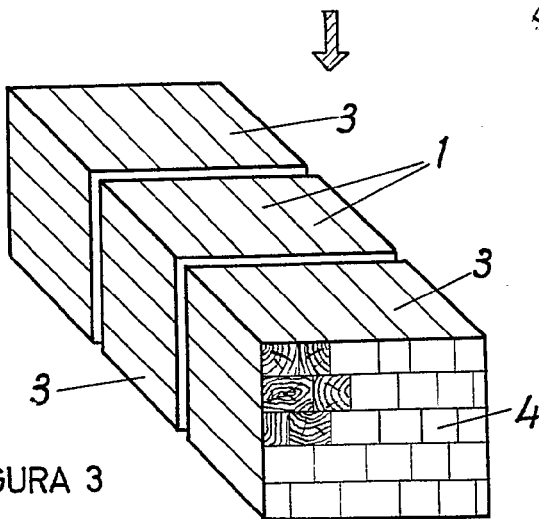


FIGURA 3

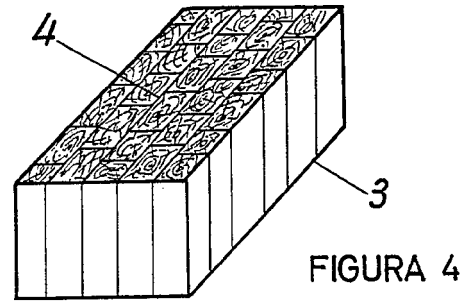
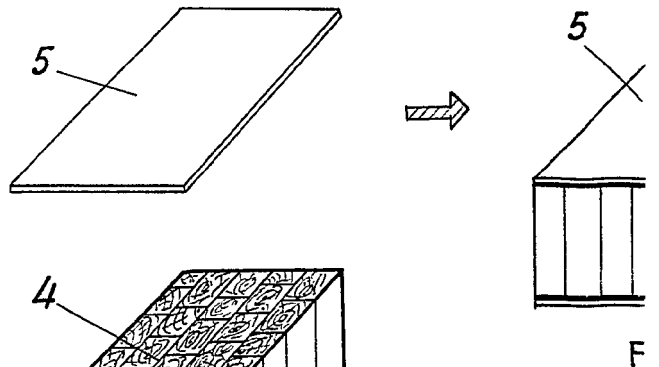
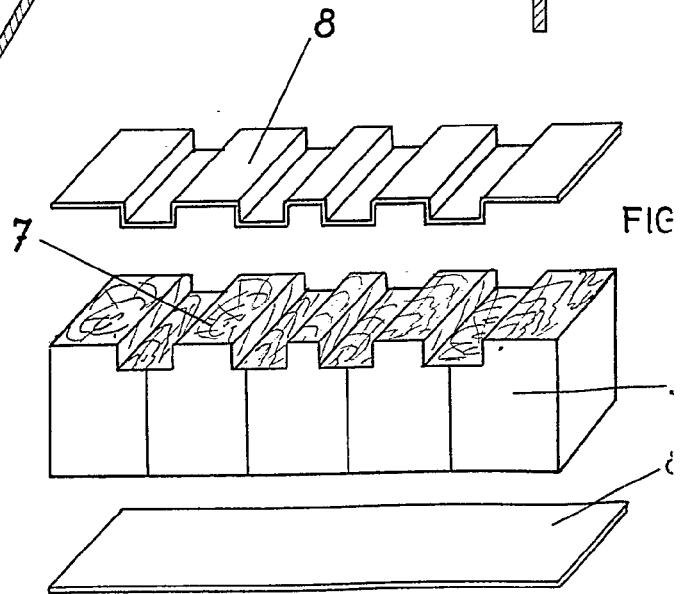
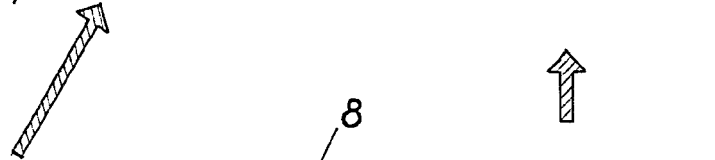
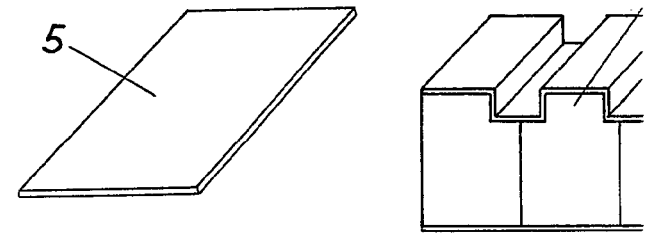


FIGURA 4



8 16 106

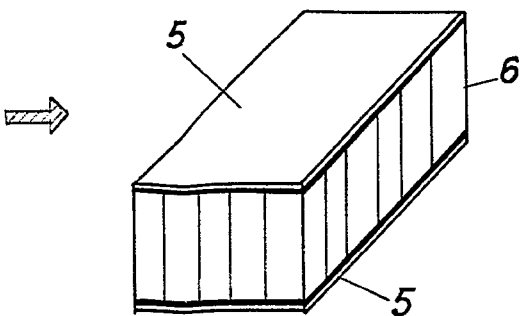


FIGURA 5

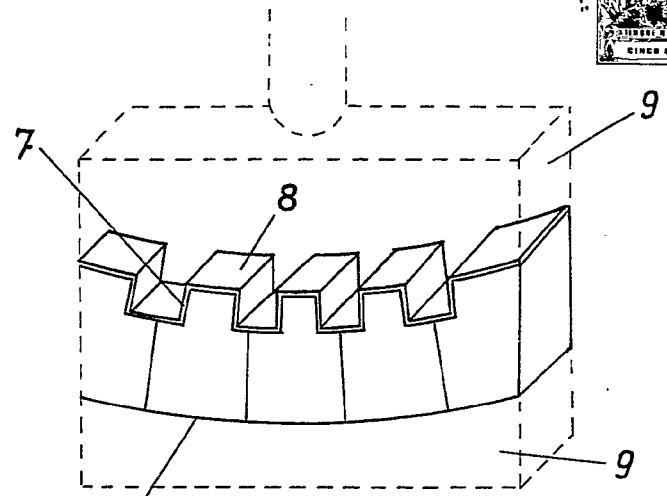


FIGURA 9

RA 4

3'-8'

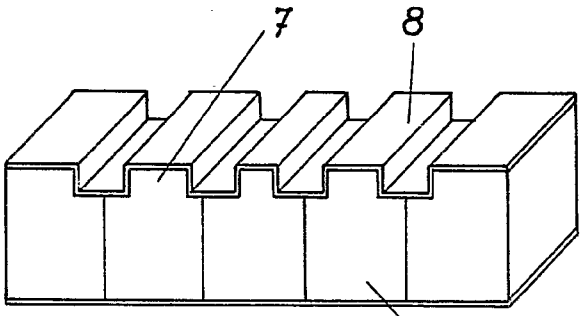


FIGURA 7 3'

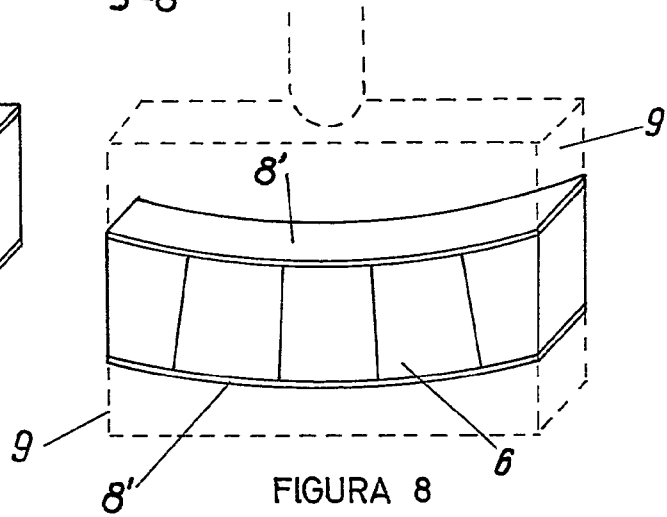


FIGURA 8

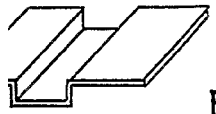
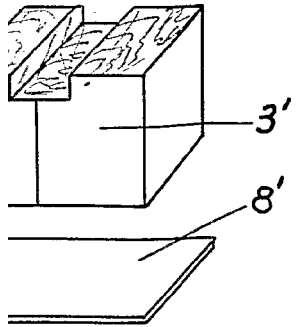


FIGURA 6



Madrid 10 Julio 1964  
P.A.