

307326



1964

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

a favor de D. ROLLAND LEBORNE y D. LOUIS LUCIEN SCHAEFFER,
ambos de Nacionalidad Francesa, y residentes respectivamen-
te en NANTERRE (Seine) 55-57 rue Georges Bizet, y ARGENTEUIL
(Seine et Oise) 71, route de Saint Gratien, - - - - -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE BALDOSAS DE
REVESTIMIENTO". Con Prioridad de la Patente Francesa
nº 975.027 de 19 de Mayo de 1964 y Certificado Adición
991.415 de 14 Octubre de 1964. -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invencion se refiere especialmente a per-
feccionamientos aportados a la fabricacion de baldosas
metálicas de revestimiento caracterizados porqué permi-
ten dar a la baldosa un perfil hueco cuyos bordes estan
5. provistos de medios de fijación que oóperan eficazmen-
te con el producto de pegado sobre el que se sitúan y
cuyos medios se oponen despues del fraguado del produc-
to de pegado a la separacion de la baldosa, lo que per-
mite realizar una baldosa simple especialmente apta pa-
10. ra fijar sobre soportes de toda clase.

Segun una caracteristica de la invención los
medios de sujeción de las baldosas se hallan constitui-
dos por una ala doblada de manera que quede un huelgo
entre el perfil hueco de la baldosa y el borde libre del
15. ala doblada en el interior del cual penetra el producto
de pegado que queda así aprisionado y retiene despues

- 2 -
307326



de fraguado a la baldosa bien sujeta.

La invención se extiende a las características que se explican a continuación y a sus diversas combinaciones posibles.

Una baldosa fabricada conforme a la invención se halla representada en los dibujos adjuntos en los cuales:

La figura 1ª es una vista interior de la baldosa,

La figura 2ª es una vista en elevación de la baldosa representada en la figura 1ª,

La figura tercera es un corte según A-A de la figura 1ª,

La figura 4ª es una vista interior de la baldosa.

La figura 5ª es una vista en corte según -A-A de la figura 4ª.

La figura 6ª es una vista interior de la baldosa que muestra uno de los medios de sujeción obtenidos según nuestros perfeccionamientos.

La figura 7ª es la vista de una baldosa que muestra otro medio de fijación obtenido de acuerdo con los mismos perfeccionamientos,

La figura 8ª es una vista en elevación que muestra otra forma de dar a los medios de sujeción según los mismos perfeccionamientos.

Las figuras 9ª, 10ª y 11ª son variantes del modo de realización representado en la figura 5ª.

La figura 12ª es una vista de un medio de sujeción obtenido directamente por embutición o por recorte.

Conforme a la invención la baldosa -1- se obtiene bajo la forma de un perfil hueco cuyos bordes exteriores van provistos de medios de sujeción -2- destinados a cooperar con el producto de pegado sobre el

- 3 -
307326



50. que se aplica la baldosa con el fin de obtener una fijación eficaz una vez fraguado el producto de pegado.

55. En el ejemplo de realización representado en las figuras 1 a 3 las baldosas es una baldosa metálica cuya cara aparente -3- constituye el revestimiento de protección o de decoración. La cara interior -4- se prolonga por cada uno de sus extremos por porciones curvas 4₁ 4₂, que dan a la baldosa una forma de copa.

60. Las porciones curvas 4₁ 4₂ se prolonga a su vez por una ala doblada -5- orientada de manera que forma un huelgo -6- entre la extremidad libre del ala doblada y la curvatura que prolonga la cara interna de la baldosa.

65. Esta manera particular de sujeción ofrece numerosas ventajas, permite aprisionar una parte del producto de pegado sobre el que se dispone la baldosa y dicho producto forma despues del fraguado, un anillo de retención que se opone eficazmente a los peligros de que se desprende la baldosa.

70. En el ejemplo de realización (figura 4^a) los medios de fijación se hallan constituidos por garras -6- diametralmente opuestas y dispuestas normales a, por lo menos, dos de los bordes libres de la baldosa metálica.

75. Estas garras -6- se hallan constituidas por pequeñas prolongaciones que parten del borde libre de la baldosa y se extienden radialmente hacia el centro de la misma, a fin de formar huelgos en el interior de los cuales el producto de pegado será retenido despues de su fraguado.

80. En el ejemplo de realización representado en la figura 6^a las garras -7- se presentan bajo forma de estrechas bandas que se extienden radialmente hacia el centro de la baldosa, estando las mismas garras diametral-

707326



1964

mente opuestas dos a dos sobre cada uno de los bordes libres de la baldosa.

85. En la figura -7- se ven los medios de fijación constituidos por patas -8- decaladas respecto a los ejes de simetría de la baldosa, estando dispuesta una pata -8- sobre cada uno de los lados de la misma.

90. Las patas -8- son obtenidas directamente por corte o embutido de la baldosa y son susceptibles de ser orientadas para formar elementos de fijación tanto en una dirección radial externa respecto al borde libre de la baldosa como en una dirección radial interna hacia el centro de la baldosa.

95. La manera de realización representada en las figuras 8, 9, 10 y 11 se refiere a un medio de fijación realizado por un fondo añadido -9- y adaptado en el perfil hueco de la baldosa.

100. El fondo -9- puede ser un fondo añadido o bien procedente directamente del corte de la baldosa -1- dicho fondo estando constituido por una porción rebatida por plegado que se adapta exactamente sobre los bordes libres de la baldosa y estando provisto, dicho fondo, de asperidades de perfil vario que constituyen medios de fijación.

105. En el ejemplo de realización de las figuras 8 y 9 los medios de fijación se hallan constituidos por gargantas perfiladas -10- en forma de alvéolos cuyos bordes exteriores son mas estrechos que los bordes interiores, a fin de que los productos de pegado penetren en dichas gargantas y queden aprisionados despues del fraguado de dichos productos.

110. Las figuras -10- y -11- muestran diferentes perfiles del fondo -9- de la baldosa.

Los medios de fijacion de la baldosa (figura 12^a)



307326

1964

en el material de pegado se hallan constituidos por re-
bordes -ll- parecidos a rebabas de embutición o cortado,
115. susceptibles de ser orientadas en una dirección sensible-
mente diferente de la extremidad de las porciones curvas
4₁ 4₂, a fin de formar un huelgo en el interior del cual
queda aprisionado el producto de pegado.

N O T A:

120. Esta Patente se caracteriza por:

1^a - Perfeccionamientos en la fabricacion de
baldosas de revestimiento por los que se dá a la misma
la forma de un perfil hueco cuyos bordes se hallan pro-
vistos de medios de fijacion que cooperan eficazmente con
125. los productos de pegado sobre los que se sitúa la baldosa,
oponiendose, dichos medios, despues del fraguado del pro-
ducto de pegado a la separación de la baldosa.

2^a - Perfeccionamientos en la fabricacion de
baldosas de revestimiento segun reivindicacion primera
130. por los que los medios de fijación de las baldosas, se
constituyen por un ala doblada que delimita un huelgo
entre el perfil hueco de la baldosa y el borde libre del
ala doblada, en el interior del cual penetra el producto
de pegado que queda aprisionado para retener despues del
135. fraguado a la baldosa.

3^a - Perfeccionamientos en la fabricacion de
baldosas de revestimiento por los que, los medios de
fijación, segun reivindicaciones 1^a y 2^a estan consti-
tuídos por garras perfiladas que permiten adaptar los
140. procedimientos de pegado al destino del revestimiento,

4^a - Perfeccionamientos en la fabricación de
baldosas de revestimiento segun reivindicaciones 1^a a
3^a caracterizados porque las garras son constituidas
por prolongaciones obtenidas directamente durante el

- 6 -
307326



1964

145. cortado y embutido de las baldosas de revestimiento.

5ª - Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas de revestimiento segun reivindicaciones 1ª a 4ª caracterizadas porque las garras que forman las prolongaciones son orientadas preferentemente radialmente hacia el centro de la baldosa de revestimiento de manera que formen varios huelgos destinados a aprisionar el producto de pegado.

5ª - Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas de revestimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1ª a 5ª caracterizados porque las garras se constituyen por fondos perfilados adaptados al perfil hueco de la baldosa formando porciones de contacto aptas para aprisionar el producto de pegado,

7ª - Perfeccionamientos en la fabricacion de baldosas de revestimiento, segun reivindicaciones 1ª a 6ª caracterizados porque las porciones de contacto se hallan constituidas por gargantas que forman alvéolos para el producto de pegado.

8ª - Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas de revestimiento, según reivindicaciones 1ª a 7ª caracterizados porque los alvéolos presentan una abertura sensiblemente mas estrecha que el fondo de la garganta,

9ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS DE REVESTIMIENTO",

Todo tal y como queda descrito, reivindicado y representado en los dibujos adjuntos.

Consta la presente Memoria Descriptiva de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras:

-307326



C. 1964

Madrid a 19 de diciembre de 1964.

P.A.

Javier ~~Ena~~ Coll

D. P.

3 153 28



FIG 4

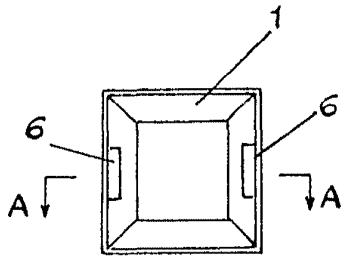


FIG. 6

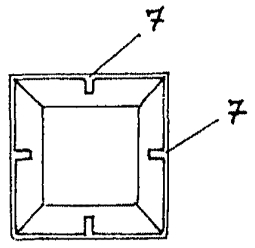


FIG. 7

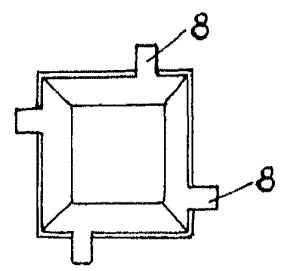


FIG 5

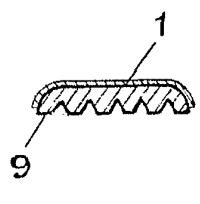
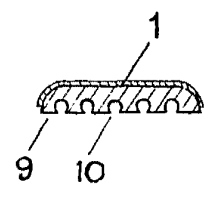
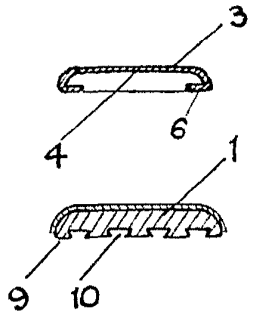


FIG. 8

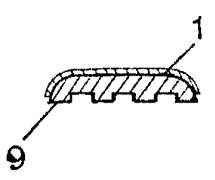


FIG. 9

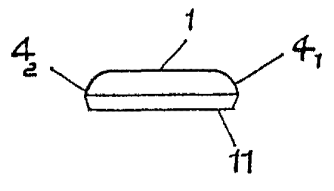


FIG. 10

FIG. 11

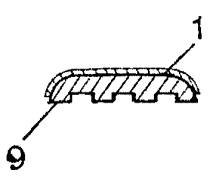


FIG. 12

Escala variable

19 DIC. 1964

Javier Espinosa
p. p.

307328



19 DIC. 1964

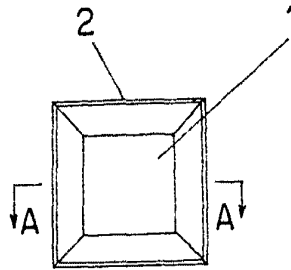


Fig. 1

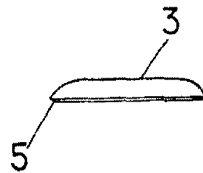


Fig. 2

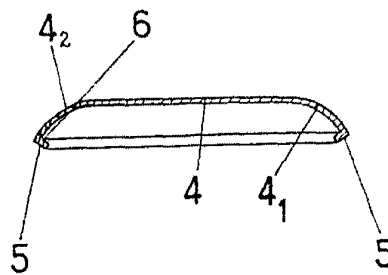


Fig. 3

Escala variable

19 DIC. 1964

Javier ~~...~~

P. P.