



321958

P - 31.080

19 ENF 1966

321958

MEMORIA DESCRIPTIVA  
 para solicitar  
 P A T E N T E D E I N V E N C I O N  
 en  
 E S P A Ñ A  
 por VEINTE años

a nombre de MANUEL SOBREVIELA VIÑUALES, de nacionalidad española, residente en Rafael Salazar Alonso, 5, Madrid, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PISOS CONTINUOS FLEXIBLES".

La presente invención se refiere a la fabricación de pisos continuos, dotados de flexibilidad, regulable según el uso a que tales pisos se destinen, y uniforme en todos los puntos de los mismos.

5 Un objeto fundamental de esta invención es la obtención de pisos uniformemente flexibles en todos sus puntos, que proporcionan gran comodidad y reducen el cansancio que se produce en los pavimentos rígidos. El grado de flexibilidad de los pisos obtenidos con este procedimiento se puede elegir con independencia de la terminación superior.

10

321958

19



La terminación puede hacerse en una amplia gama de materiales, tales como parquet de madera, plástico, goma, etc.

Otro objeto es obtener un gran aislamiento y una apreciable amortiguación del sonido.

5 Los pisos fabricados según este procedimiento están especialmente indicados para pista de gimnasios, de baloncesto, balonmano, tenis, etc. Salones de uso privado y público pueden asimismo ser ventajosamente pavimentados mediante este procedimiento; y lo mismo cabe decir de salas de espectáculos, y locales similares, pudiendo incluso emplearse también en viviendas particulares.

A pesar de todas sus ventajas el piso obtenido mediante este procedimiento presenta un espesor total comparable con el de cualquier solado de baldosa o terrazo.

15 Seguidamente se describe, con carácter no limitativo, una manera en que este procedimiento puede ser llevado a la práctica.

El suelo o piso construido de acuerdo con este procedimiento consta de cinco capas sucesivas, de las cuales son esenciales la tercera y la cuarta, de acuerdo con la enumeración detallada que sigue.

20 La primera capa es la base. Está constituida, bien por una solera de espesor de acuerdo con el terreno si se construye sobre éste, o bien por el forjado si se trata de una planta elevada.

25 La segunda capa constituye un aislamiento y barrera de vapor. Si se teme el paso de humedad del suelo, tal como en el caso de construcción del piso sobre el terreno, tiene gran importancia esta capa. Está constituida por un aislante de humedad, asfáltico, y por una barrera de vapor de tela, lona o



papel.

La tercera capa es elástica. Está constituida por material elástico del espesor conveniente al uso a que se destine, en concordancia con la capa soporte de las capas superiores, cuya capa soporte va inmediatamente encima de esta  
5 capa elástica.

La cuarta capa es la de soporte de acabado. Está constituida por dos o más mantos de tableros de madera, con juntas alternadas en cada uno de los mantos, y de espesores  
10 parciales y total en concordancia con las capas superiores y con el uso a que se las destine.

La quinta capa está constituida por el acabado. Este puede ser un parquet de madera, un pavimento de goma, de asbesto-vinilo, plástico, textil, etc.; sobre esta capa así  
15 formada puede realizarse un barnizado, encerado o pintado de acuerdo con el uso.

Sin embargo, esta capa puede reducirse a pintar simplemente la capa anterior que ha sido llamada de soporte.

El procedimiento en cuestión consiste evidentemente en  
20 la formación sucesiva de las capas que se han indicado, lo que da lugar a operaciones muy sencillas, de bajo costo, y dando un producto en el que, además de sus características peculiares, predomina la duración, y permanente estado de buena conservación.

25

#### N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en

321958

1958



España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1º. - Un procedimiento para la fabricación de pisos  
contínuos flexibles que comprende preparar una solera; ex-  
tender una capa de aislamiento y barrera; formar una capa  
de material elástico, en concordancia con el soporte de  
las capas superiores; incorporar la capa de soporte de aca-  
bado; y formar en la superficie de la capa de soporte una  
capa de acabado.

10 2º. - El procedimiento de la reivindicación 1, carac-  
terizado porque la solera se construye sobre el terreno.

3º. - El procedimiento de la reivindicación 1, carac-  
terizado porque, en el caso de plantas elevadas, la base  
está constituida por el propio forjado.

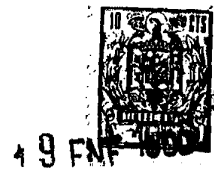
15 4º. - El procedimiento de la reivindicación 1 carac-  
terizado porque la capa de aislamiento y barrera está cons-  
tituida por un aislante de humedad, asfáltico, y una barre-  
ra de vapor de tela, lona o papel.

20 5º. - El procedimiento de la reivindicación 1, carac-  
terizado porque la capa elástica está constituida por un  
material elástico, de espesor conveniente.

25 6º. - El procedimiento de la reivindicación 1, carac-  
terizado porque la capa de soporte de acabado está consti-  
tuída por dos o más mantos de tableros de madera, con jun-  
tas alternadas en cada uno de los mantos, y de espesores  
parciales y total en concordancia con las capas superiores  
y con el uso a que se destine.

30 7º. - El procedimiento de la reivindicación 1, carac-  
terizado porque el acabado está constituido por parquet de  
madera, pavimento de goma, asbesto-vinilo, plástico, tex-  
til, o producto similar.

321958



8º. - El procedimiento de la reivindicación 1, caracterizado porque la capa de acabado especificada en la reivindicación 7 recibe una operación de barnizado, encerado o pintado.

5           9º. - El procedimiento de la reivindicación 1, caracterizado porque el acabado se consigue mediante una operación de pintado de la capa de soporte.

10º. - Un procedimiento para la fabricación de pisos continuos flexibles.

10           Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 19 ENE 1966

P. A.

Alberto de Elizaburu  
Por Poder.