



5 + 3 + 1 0 0 0
322876

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Luis NUBIOLA VILUMARA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Balmes, 177

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE
BALDOSAS, AZULEJOS Y PLACAS PARA RECUBRI-
MIENTOS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de baldosas, azulejos, y placas de recubrimiento, mediante cuyos perfeccionamientos se obtienen varias e importantes ventajas con relación a todos los sistemas de elaboración conocidos hasta la fecha, en particular por lo que afecta a las particularidades del artículo obtenido, el cual, de conformidad con el objeto de esta petición, ofrece una gran resistencia al desgaste, es inoxidable y posee una superficie brillante que no es posible conseguir con las piezas corrientes de esta clase, ya que los barnices vitrificables y demás son quebradizos y no pueden presentar
- 5.
- 10.

3.22876



nunca las características del metal.

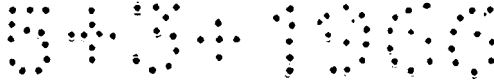
- Esencialmente, los citados perfeccionamientos consisten en preparar una plancha metálica una de cuyas caras se recubre con una capa de cromo duro industrial, en tanto que la
5. otra cara se aplica, con interposición de un adhesivo, a un cuerpo de material térreo apropiado. La citada plancha metálica puede ser lisa o bien estar dotada de relieves, bisels, ondulaciones o similares. Tal plancha puede aplicarse también directamente sobre lechos o superficies de mortero o cemento, para
10. lo cual a la cara carente de la capa de cromo se la provee de vástagos o tornillos, que igualmente pueden emplearse cuando la plancha ha de adaptarse a los cuerpos terreos autónomos, en cuyo caso se practican en éstos los oportunos orificios, Por último, la fijación de la plancha cromada sobre aquellos mismos lechos
15. de mortero o cemento puede conseguirse formando en los bordes de la primera, y por medio de cortes y doblados adecuados, unas aletas o pestañas empotrables.

- Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y
20. tan sólo a título de ejemplo, se representan las operaciones a efectuar para obtener las citadas baldosas, azulejos o placas de recubrimiento en las variantes arriba citadas.

- En dicho dibujo, las figuras 1 a 4 muestran la forma de obtener la baldosa o similar de tipo simple; las Figs. 5 y 6
25. corresponde a una variante en el sistema de fijación adoptado para lechos de mortero o cemento; las Figs. 7 a 11 representan una ejecución en la que se adoptan espigas y tornillos para el montaje del metal sobre el material térreo o mortero; las Figs. 12 a 19 permiten apreciar la obtención de una plancha ondulada
30. fijable según el sistema simple o utilizando el que comporta

322876

- 3 -



espigas o tornillos.

Para llevar a la practica los mencionados perfeccionamientos se procede de la siguiente manera:

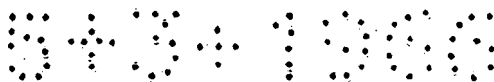
5. Se parte de una plancha metálica (A) (Fig. 1 y 2), preferentemente de hierro o acero, de dimensiones y contorno convenientes, una de cuyas caras se recubre (Fig. 3) con una capa de cromo duro industrial (B), mientras que sobre la opuesta se extiende (Fig. 4) un poderoso adhesivo (C), aplicándose sobre el mismo un cuerpo de material térreo (D), preferentemente cerámico o similar, de forma aplanada y de dimensiones y perfil concordados con los de la referida plancha (A), destinándose la superficie cromada (B) a quedar al exterior o visible en el momento de colocar la baldosa así preparada (Fig. 4).

10. La plancha metálica (A) se somete a la operación del cromado duro antes de unirla al cuerpo térreo (D) con ayuda del adhesivo (C), pudiendo también efectuarse tal cromado una vez realizada aquella unión.

15. La plancha metálica (A) puede ser plana (Figs. 1 a 9) - o bien cabe formar en ella relieves, biseles, ondulaciones o análogo, como muestran las Figs. 12 a 19, obtenidos por troquelados, rebajados o embutidos en el material, pudiendo realizarse en tal caso la unión de dicha plancha (A) con el material térreo (D) mediante la interposición del referido adhesivo (C) en los puntos de contacto entre metal y cerámica o análogo, como se aprecia en la Fig. 14. En lo que atañe al cromado (B), el mismo puede aplicarse en la misma forma antes citada para la plancha plana.

20. Dado que la plancha metálica cromada (A) puede adosarse también sobre un lecho o superficie de mortero o cemento (E), para el oportuno anclaje se aplican a la cara del metal opuesta a la portadora del cromado (B) unos vástagos o púas (F), los cuales

30.



pueden ser lisos o dentados y son adaptables tanto en las planchas de tipo plano (Figs. 7, 8 y 9) como en las de sección perfilada (Figs. 15, 16 y 17).

Una plancha (A-B) con estos vástagos (F) puede aplicarse sobre el lecho de mortero o similar (E), el cual, al consolidarse, retiene fuertemente a dicha plancha (Fig. 9 y 16) o bien adosarse incluso a cuerpos térreos (D), en cuyo caso en la correspondiente cara de éstos se practican orificios (G), interponiéndose entre ambos componentes el adhesivo antes citado (C) (Figs. 8 y 17).

Estos vástagos (F) pueden sustituirse por tornillos (H) combinados con tuercas (I) (Figs. 10, 11, 18 y 19). En este caso, en el que la plancha cromada se emplea con cuerpos térreos (D), los mismos se perforan en su totalidad por los puntos (J) (Figs. 11 y 19) para paso de aquellos tornillos (H).

Queda prevista una ejecución más simple para fijar la plancha cromada sobre un lecho de mortero u cemento (E). Para ello (Figs. 5 y 6), en dicha plancha (A-B) se practican en sus bordes (utilizando un sistema de troquel o de embutido apropiado) unos doblados que dan lugar a unas aletas o pestañas (K), perpendiculares a dicha plancha o bien formando un determinado ángulo con ella. Estas aletas (K) son las que penetran o se empotran en la masa del mortero (E) y aseguran la inmovilización del metal al consolidarse el citado lecho.

Todas las ejecuciones descritas permiten la yuxtaposición de las baldosas o análogo obtenidas o bien la de las simples planchas sobre lechos de mortero, a los efectos de recubrir suelos o paredes.

Dada la extremada dureza de la capa de cromo (B), la resistencia al desgaste de las baldosas es elevadísima, no dete-



5 4 3 2 1 0 0 0 0

anterior, que se caracterizan por el hecho de someterse a la plancha metálica a la operación del cromado duro antes de unir los dos componentes de la baldosa o similar con ayuda del adhesivo interpuesto, quedando previsto también el que el repetido cromado se realice una vez efectuada dicha unión.

5.

3ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas, azulejos y plavas para recubrimientos, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por el hecho de poderse formar en la plancha metálica dotada de la capa de cromado duro unos relieves, biseles ondulaciones o similares proporcionados por cortes, rebajados o embutidos adecuados en el material, pudiendo efectuarse la unión de la citada plancha en tales condiciones con el material térreo por medio de la interposición del adhesivo en los puntos de contacto entre los

10.

dos componentes superpuestos.

15.

4ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas, azulejos y placas para recubrimientos, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracterizan por el hecho de que para la aplicación directa de la plancha metálica poseedora de la capa exterior de cromado duro industrial sobre lechos o superficies de mortero o cemento, en la cara de aquella plancha opuesta a la ocupada por el baño de cromo se fijan unas vástagos o púas de anclaje lisos o dentados, los cuales pueden asimismo utilizarse, tanto en planchas planas como en las pose

20.

doras de relieves o sección perfilada, cuando tal componente metálico se adapta a cuerpos cerámicos autónomos, en cuyo caso a éstos se les practican orificios en coincidencia con aquellos vástagos, los cuales pueden inmovilizarse mediante pegamentos auxiliares o bien con ayuda de roscas y tuercas

25.

apropiadas.

30.

322876



5 4 3 2 1 0 0 0 0

- 5ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de baldosas, azulejos y placas para recubrimientos, según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracterizan por el hecho de que la fijación de la plancha metálica, dotada de la repetida capa de cromado duro industrial sobre lechos o superficies de mortero o cemento puede conseguirse previendo en dicha plancha medios de anclaje marginales, para lo cual a la misma se le doblan todos sus bordes o parte de ellos a modo de pestañas mediante una operación de embutido o troquelado, con lo que se obtienen aletas con determinado ángulo respecto a la mencionada plancha, las cuales constituyen otros tantos puntos de empotrado y retención entre los dos materiales superpuestos.
5. 10.

6ª.-PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS, AZULEJOS Y PLACAS PARA RECUBRIMIENTOS.

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

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

Barcelona, 29 de Enero 1966

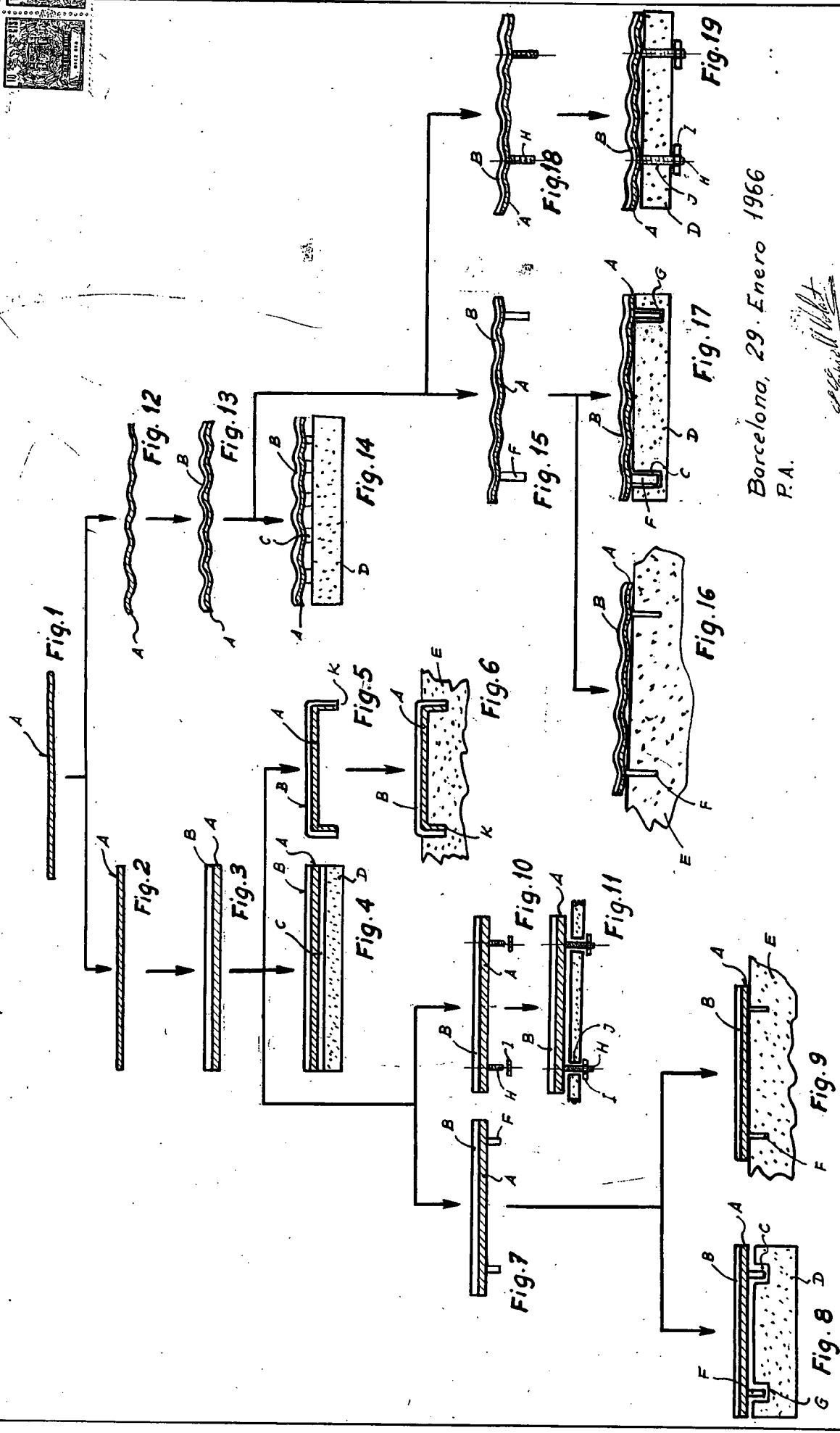
P. A.
N. VOLASIN
P. E. *Español Volant*

322876

322876

Hoja Única

D. LUIS NUBIOLA VILUMARA



Barcelona, 29. Enero 1966
P.A.

E. Espinell Vela

Escola variable.