



323960

## P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años en España

a favor de D. LUIS CHOVA DEUSA, de nacionalidad española, residente en GANDIA (Almoines) c/ Travesía San Vicente, nº 7 por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR EXTRUSION DE LAMAS HUECAS"

M E M O R I A - D E S C R I P T I V A

- 5.- El invento, se relaciona en general con la fabricación de perfiles huecos a partir de resinas termoplásticas artificiales, y de una forma más particular, el invento está encaminado a proporcionar, y esto a título de nuevo resultado industrial, perfiles huecos destinados a formar tablillas o lámas para la fabricación de persianas enrollables, configurandolas mediante el correspondiente proceso de moldeo por extensión.
- 10.-

Un objeto del invento es el de proporcionar nuevos perfiles huecos a partir de resinas sintéticas termoplásticas, destinadas para la formación de persianas enrollables, del tipo conocido en el mercado como persianas alicantinas.

15.-

Otro objeto del invento es el de proporcionar un nuevo perfil para los fines comentados, que por ser hue-



- 5.- co permite la fabricación de persianas muy ligeras, de facil manejo y sencillo transporte, que se construyen y montan con facilidad.
- Otro objeto más del propio invento, es el de crear nuevos perfiles para la fabricación de persianas,
- 10.- nas, en los que se ha previsto la disposición de una serie de tabiquillos internos con objeto exclusivo de poder aumentar de una manera considerable la resistencia mecánica de la persiana.
- Otros detalles que se relacionan con los beneficios y con la economía que del invento se derivan, se irán poniendo de manifiesto más adelante.
- 15.-
- De acuerdo con la forma preferida de llevar a la práctica la invención, se estimó conveniente el obtener tales perfiles a partir de resinas termoplásticas que se configuran mediante un proceso de extrusión durante el cual se obtiene un perfil continuo de forma sensiblemente romboidal, con dos lados mayores recíprocamente paralelos y dos menores, también paralelos inclinados en un mismo sentido; partiendo de los lados menores en la parte superior e inferior salen dos prolongaciones verticales a modo de faldones. Durante este proceso, simultaneamente se produce en el interior del perfil dos tabiquillos que se extienden entre los planos interiores de los lados mayores del perfil. Mediante cuyos tabiquillos se le ortoga al
- 20.-
- 25.-
- 30.-

323960

-3-



- 5.- conjunto una extraordinaria resistencia mecánica.
- Por los planos exteriores de los lados mayores del conjunto y coincidiendo con la unión de dichos lados mayores con los tabiquillos transversales existen unos canales longitudinales que contrarrestan posibles deformaciones, que en el perfil pudieran producirse como consecuencia de la contracción del material en que dichos perfiles están formados.
- 10.- Una de las ventajas del invento a detallar se presenta debido a la comparación entre este tipo de persiana y la corriente de madera, las cuales a simple vista presentan dos inconvenientes importantes, uno de ellos es el debido a su considerable peso y el otro es originado por el material con que están construidas, ya que la madera al quedar sometida la persiana a la acción de la interperie sufre deformaciones y se deteriora rápidamente.
- 15.- El invento propone resolver tales inconvenientes mediante el empleo de lamas huecas fabricadas a partir de materiales plásticos configurados mediante extensión, ya que una lama así fabricada prácticamente su duración es ilimitada por no ser afectada por los agentes atmosféricos. Por otra parte permite la fabricación de persianas muy ligeras que se accionan con facilidad.
- 20.- Otra de las características importantes que presenta la invención lo constituyen dos faldones producidos en la parte superior e inferior del perfil
- 25.-
- 30.-

325960

-4-



- 5.- respectivamente, y que debido a su posición presentan una serie de ventajas considerables, ya que mediante ellos se produce un cierre hermético capaz no solo de no dejar penetrar los rayos luminosos sino que tampoco deja abertura para el posible paso de agua
- 10.- procedente del exterior.
- Una idea más completa del objeto que constituye esta Patente, la proporciona la descripción siguiente al hacer referencia a los dibujos que a ésta Memoria se acompañan, en los que de manera un tanto esquemática
- 15.- y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.
- Comentamos los dibujos, se hace constar que con
- 20.- el número -1- se indica el perfil formador de las lamas que interiormente cuenta con dos tabiquillos-2-3- transversales que aumentan la resistencia mecánica del conjunto, uniendo estos tabiquillos los lados mayores -4-5- del perfil. En los planos exteriores de dichos
- 25.- lados -4-5- se ha previsto la formación de unas depresiones o canales longitudinales -6-7-8-9- producidos por los planos exteriores de dichos lados mayores -4-5- y la coincidencia con los extremos de los tabiquillos internos -2-3.
- 30.- Los números -10-11- nos indican los dos faldones

323960

-5-



5.- del perfil situados, uno en la parte superior del mismo y el otro en la parte inferior. Finalmente el nº-12- indica las grapas utilizadas para enlazar las lamas al formar la persiana.

10.- Descrita convenientemente la naturaleza de la Patente, como asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo en una realidad, industrializable, se hace constar que en el mismo, serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

15.-

N O T A

20.- Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes

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

25.- 1ª) Procedimiento de fabricación por extrusión de lamas, huecas, de acuerdo con el cual se forman perfiles continuos a partir de resinas termoplásticas que se configuran mediante un proceso de extrusión creando un perfil hueco continuo, pudiendo ser seccionado a determinadas longitudes y unidos mediante grapas enlazadas en cadena.

30.- 2ª) Procedimiento de fabricación por extrusión de lamas, huecas, de acuerdo con el cual se produce en el interior de los perfiles y durante el proceso de extensión dos tabiquillos transversales para aumentar la resistencia mecánica del perfil caracterizándose además

323960

-6-

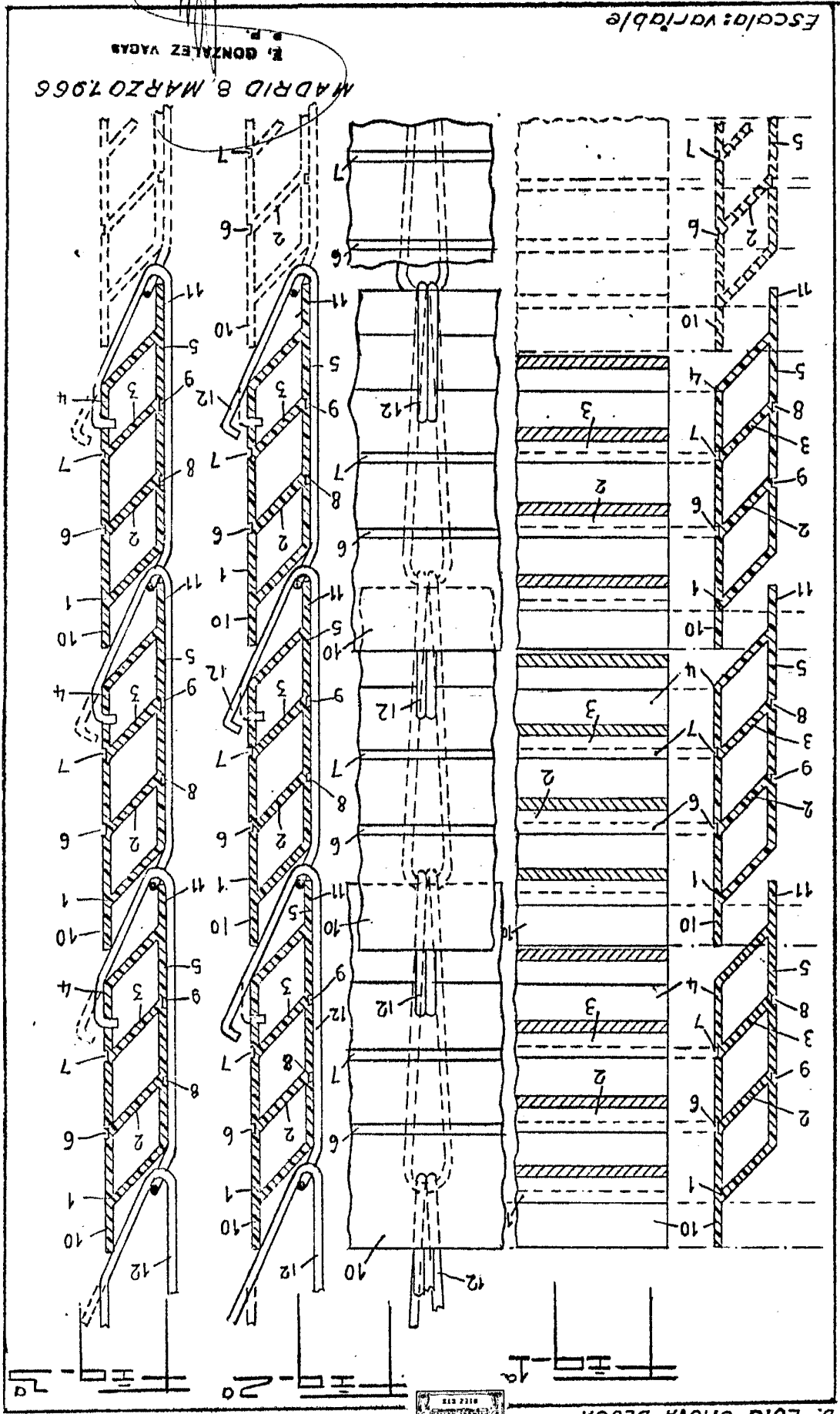


- 5.- hecho de producir durante el proceso de extensión dos faldones o prolongaciones de los lados mayores de la lama, uno superior y otro inferior, cuyos faldones son aprovechado como vierteaguas y para dificultar el paso de luz entre cada par de perfiles.
- 10.- 3a) "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR EXTRUSION DE LAMAS HUECAS".
- Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de SEIS hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras, y lámina de dibujo que la ilustran.
- 15.-

Madrid, 8 de Marzo de 1966

**E. GONZALEZ VACAS**  
P. P.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'E. Gonzalez Vacas', written over a large, stylized flourish or underline.



Escalera variable

E. GONZALEZ VAGAS

MADRID 8 MARZO 1966

HOJA UNICA

D. LUIS CHOVA DEUSA

323960

8 MAR 1966

