

791 74



326874

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

ISOSCHAUM, S.A.

entidad de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Parcerisas, núm. 28 por:

"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRICACION DE LAMINAS AISLANTES COMPUESTAS".

=====



326874

MEMORIA DESCRIPTIVA

La actual Patente de Introducción, conforme indica su enunciado, se refiere a unas mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas. -

5. El empleo de este tipo de láminas es muy diverso dentro del ramo de la construcción, pues reúne óptimas condiciones para proteger contra la humedad, contra el ruido y contra el rigor de la temperatura. Así, corrientemente quedará escondida debajo de un terrado o de un tejado, o incluso entre los diversos pisos o paredes de las viviendas, pero también

10. puede constituir una superficie externa, tanto en lugares donde no tenga que transitarse apenas, por ejemplo ciertos terrados, como en otros donde el paso sea habitual, en cuyo caso será conveniente darle un acabado exterior de acuerdo con el ambiente. - - - - -

15. Las mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, objeto de esta invención, se caracterizan porque la lámina asfáltica tiene una de sus caras provista de una capa asfáltica con punto de fusión inferior al de la plancha de soporte, contra la cual -

20. se aplica, provocándose el reblandecimiento térmico de la capa para desarrollar su afinidad adherente hacia el material aislante de la plancha. - - - - -

La lámina asfáltica está formada por una placa de

18 MAY



326874

cartón, actuando de apoyo, sobre la superficie de la cual se extiende un espesor de material impermeabilizante, y, debajo del cartón, la capa asfáltica que se adhiere a la plancha, según se ha dicho. - - - - -

5. Por su parte, la plancha de soporte es de material aislante, tal como la espuma rígida de poliuretano, el poliestireno expandible o el corcho. - - - - -

10. En la plancha de soporte se practican cortes transversales, abarcando la totalidad de su espesor, permitiendo el enrollado de la lámina aislante compuesta. - - - - -

También es posible que dichos cortes transversales no lleguen a alcanzar la superficie de la plancha que entra en contacto con la lámina asfáltica. - - - - -

15. Como una interesante particularidad de cara a la aplicación de estas láminas, se prevé que la lámina asfáltica sobresale del margen de la plancha aislante, para permitir el solapado de piezas contiguas, procediéndose a la unión de la solapa así superpuesta mediante adherentes. - - - - -

20. Sin que con ello se varíe en nada la invención, la plancha de soporte puede quedar formada por una sucesión de tiras, transversales y paralelas, del propio material aislante, quedando entre ellas cámaras de aire a su vez transversales y paralelas. - - - - -

25. Para facilitar la descripción de todo lo que antecede, se hace referencia seguidamente a la lámina de dibujos que se acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección le-



gal que se recaba. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa, esquemáticamente, una forma de ejecución práctica de las mejoras según la invención. - -

5. Figura 2, detalla la constitución de la lámina aislante compuesta, ampliando convencionalmente el círculo A de la figura 1. - - - - -

Figura 3, es una vista en perspectiva ilustrando la forma de colocación de la lámina aislante compuesta. - -

10. Figura 4, es una vista en alzado lateral, del mismo proceso de colocación. - - - - -

Figura 5, muestra un caso en el que la plancha de soporte queda formada por una sucesión de tiras. - - - - -

15. En todas las figuras, 1 es la lámina asfáltica, y 2 la plancha de soporte. La lámina 1 queda formada por la placa de cartón 3, sobre la que se extiende el espesor 4 de material impermeabilizante; debajo del cartón 3, se prevé la capa asfáltica 5, la cual, mediante reblandecimiento térmico, se adhiere a la superficie de la plancha 2 de soporte.
20. En la forma de proceder indicada en la figura 1, en la plancha 2 original se practican los cortes transversales 7, en la fase A, y después un rodillo 6 proporciona la presión y la temperatura adecuadas para que se ejecute la adhesión citada, teniendo en cuenta, como se ha dicho, que el punto de fusión del espesor 4 es más elevado que el de la capa 5.
25.

Los cortes 7 transversales, en el ejemplo de la figura 1 no llegan a abarcar la totalidad del grueso de la plancha 2, mientras que en la figura 4 se indica el ejemplo

326874⁵ -



en que alcanzan todo el espesor. - - - - -

Las láminas aislantes compuestas, fabricadas según las actuales mejoras, pueden enrollarse sin ninguna dificultad, extendiéndose luego para su aplicación, tal como puede verse en las figuras 3, 4 y 5. - - - - -

En las diversas figuras se observa que la lámina asfáltica 1, se prolonga en su cabeza 8 y en uno de sus lados 9, con respecto a la plancha 2 de soporte, ello para que al ser colocada como continuación de una superficie ya parcialmente cubierta (véase la figura 3), pueda ser cómodamente solapada y adherida, en forma que se consiga prácticamente una lámina sin solución de continuidad. - - - - -

Según la variante de ejecución ilustrada en la figura 5, las tiras que se forman por los cortes 7 en el soporte 2, según la figura 4, aquí se disponen distanciadas - en lugar de estar contiguas, o sea formando las cámaras de aire 9, transversales y paralelas. - - - - -

La forma de instalación de esta lámina aislante - compuesta es muy sencilla, como se deduce por las distintas figuras del dibujo. Basta su simple aplicación sobre una superficie lisa, que puede efectuar cualquier persona sin la menor preparación. Lógicamente, también puede adaptarse a - superficies curvas, en cuyo caso si se emplea el tipo de lámina usual (figuras 1, 3 y 4), la parte asfáltica ha de quedar orientada hacia el centro de la curvatura, para que los cortes se abran radialmente; pero si se usa la lámina según la figura 5, puede adaptarse a la superficie curva prescindiendo del sentido de giro. A propósito de este segundo ti-



po, conviene anotar que las experiencias llevadas a término confirman que logra prácticamente el mismo grado de aislamiento que con el soporte continuo, si bien es lógico que no podrá ser empleado para superficies que tengan que soportar el paso de personas u otras presiones externas. - - - -

5. Cuanto se ha expuesto, no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que las mejoras según la invención puedan ser realizadas con modificación de alguna de las partes u órganos descritos y representados. Por ejemplo,

10. la sección de cada una de las tiras de soporte, practicadas en virtud de los cortes transversales, puede ser rectangular, como la de los ejemplos indicados, o bien trapezoidal o cualquier otra. La composición, así de la lámina asfáltica como de la plancha soporte, puede ser distinta de la aquí indicada, con la única limitación de la función que les es propia. La lámina aislante compuesta, puede presentarse

15. en rollos o bien en paneles de cualquier forma geométrica. -

 En resumen, debe hacerse constar que en las mejoras según la presente Patente de Introducción, podrán adoptarse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en todas las circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea

20. considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

25.

326874

- 7 -

18 MAR



NOTA

Se declaran de novedad y propiedad, para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes. - - -

REIVINDICACIONES

5.

1.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, caracterizadas porque la lámina asfáltica tiene una de sus caras provistas de una capa asfáltica con punto de fusión interior al de la - -
10. plancha de soporte, contra la cual se aplica, provocándose el reblandecimiento térmico de la capa para desarrollar su afinidad adherente hacia el material aislante de la plancha.

15.

2.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la lámina asfáltica queda formada por una placa de cartón, actuando de apoyo, sobre la superficie de la cual se extiende un espesor de material impermeabilizante y en la superficie inferior del cartón se
20. dispone la capa asfáltica que se adhiere a la plancha aislante. - - - - -

20.

25.

3.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la plancha de soporte es de material aislante, tal como la espuma rígida de poliuretano, el poliestireno expandible o el corcho. - - - - -

4.- Mejoras en los procedimientos para la fabri-

18 MAY



cación de láminas aislantes compuestas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la plancha de soporte tiene practicados una sucesión de cortes transversales abarcando la totalidad de su espesor, permitiendo el enrollado de la lámina aislante compuesta. - - - - -

5.

5.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la plancha de soporte tiene practicados una sucesión de cortes transversales a partir de la superficie libre, sin llegar a abarcar todo su espesor. - - - - -

10.

6.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la lámina asfáltica se prolonga en su cabeza y en uno de sus márgenes laterales, para permitir el solapado de piezas contiguas, en su aplicación. -

15.

7.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de láminas aislantes compuestas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la plancha de soporte queda, eventualmente, formada por una sucesión de tiras, transversales y paralelas, integrando entre ellas cámaras de aire a su vez transversales y paralelas. - - - - -

20.

326874-9-

16



8.- "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRICACION DE LAMINAS AISLANTES COMPUESTAS". - - - - -

5. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas - de dibujos que la ilustran.

18 MAY 1966

Carbonell

Enmado: J. Carbonell

FIG. 1

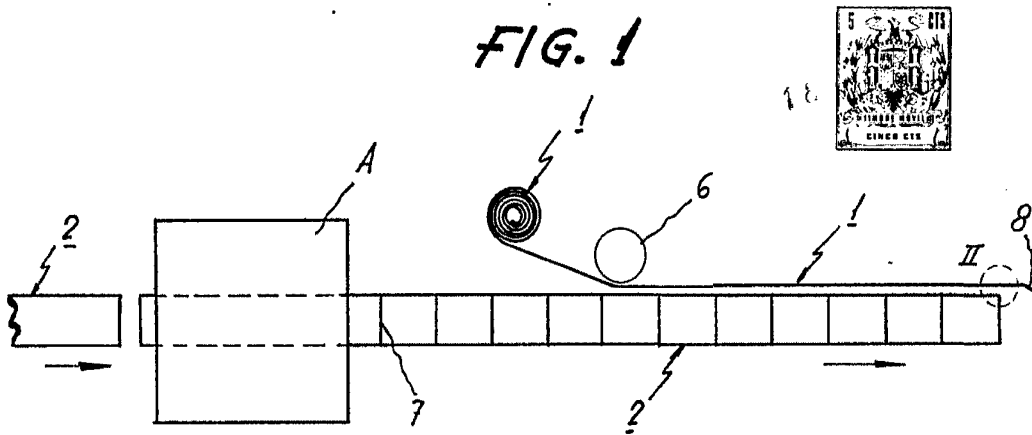
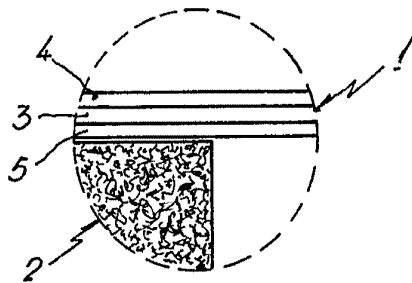


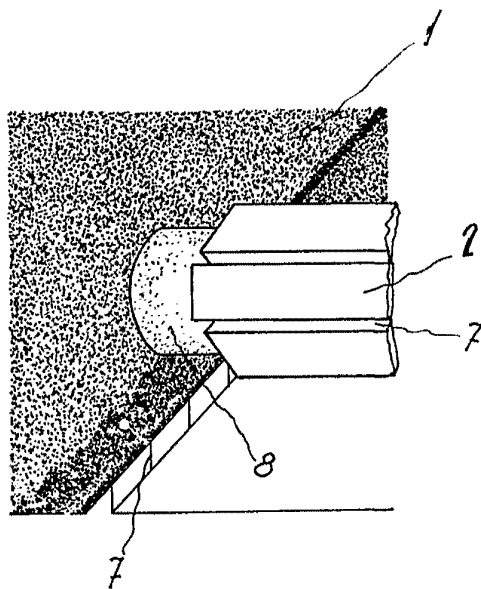
FIG. 2



326074

326874

FIG. 3



18 MAR 1965

Urbano



FIG. 4

326874

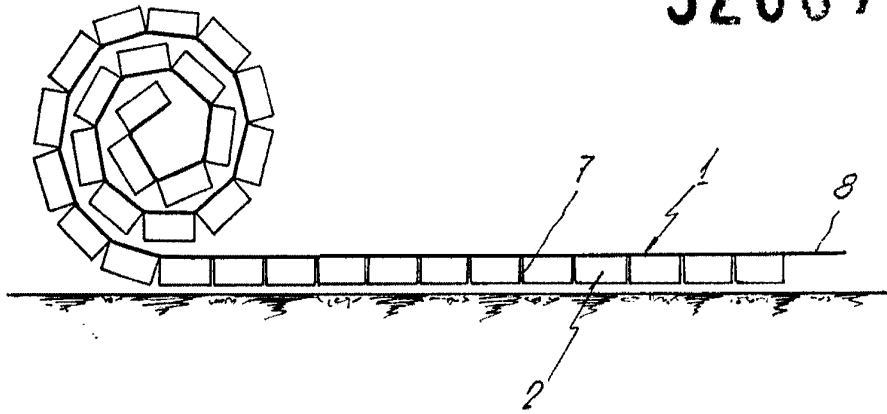
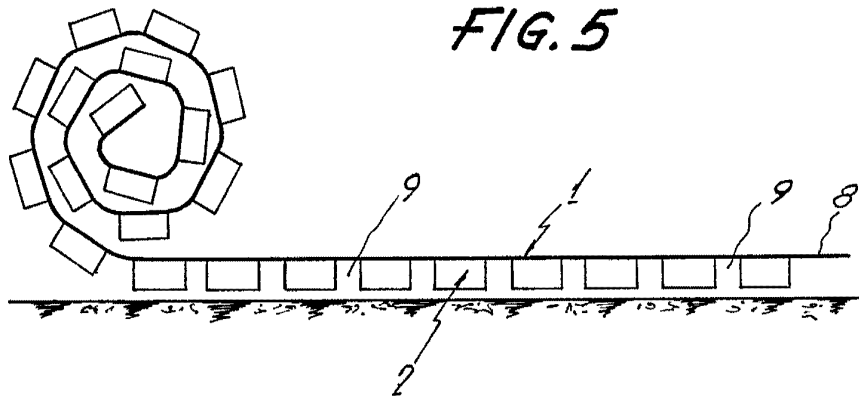


FIG. 5



18 MAY 1966

Caumon