

333200



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una Patente de Invencion por 20 años,
para todo el territorio español y protectorados, por:
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS DE MADERA APLICA-
BLES A PISOS DE DIFERENTES MATERIAS".

A favor de: INDUSTRIAS HERGA, S.A. -INDHERGASA- domiciliado
en SIGUENZA (Guadalajara) y CAUCO, S.A. Materiales Especia-
les de Construccion domiciliado en Avda. Generalisimo, 53
MADRID, ambos de nacionalidad española.

=====:

El empleo cada dia mas generalizado de parquet super-
puesto sobre cualquier clase de piso sea cual sea su natura-
leza, lleva la necesidad de disponer de placas o losetas
facilmente situables en obra, de características tales, que
5 tanto la adhesion entre las diferentes tablillas que consti-
tuyen cada loseta, como la existente entre la loseta y el
piso correspondiente sea total y absoluta.



Para lograr estas condiciones y sumar a las mismas una característica de gran importancia, como es la economía en fabricacion dentro del maximo de rendimiento, se ha ideado el procedimiento al que se refiere la presente Memoria, el cual en esencia está formado por una serie de operaciones sucesivas; de las que la primera de ellas, consiste en preparar tablillas de madera, acopladas entre si como se desee para formar el dibujo mas adecuado a cada caso, y preparar estas de forma que constituyan losetas de dimensiones igualmente adecuadas al momento; el conjunto de tablillas de cada loseta, se trata en su cara inferior, mediante la aplicacion de una lamina asfaltica prefabricada compuesta por una armadura o soporte de naturaleza celulosica, saturada de betun asfaltico y revestida por un mastico asfaltico por sus dos caras.

Esta lamina se une a la loseta de tablillas mediante un pegamento asfaltico en frio, quedando la loseta apta para su aplicacion al piso que se trate, utilizando otro pegamento en frio de caracteristicas similares al anterior, pero, dotado de elementos apropiados para este fin.

A continuacion, se hara una detallada descripcion del procedimiento que se alude, con referencia a una forma preferente de realizacion susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteracion fundamental de las caracteristicas esenciales del mismo.

Segun el ejemplo de ejecucion citado, el procedimiento que se preconiza, está constituido por una serie de fases, que convenientemente aplicadas en tiempo y espacio, llegan a la total consecucion de la loseta apta para su colocacion en el piso que se trate.

Las losetas, de madera, se construyen inicialmente mediante tablillas acopladas entre si de las formas adecua-



40 das para lograr el dibujo requerido y constituyendo un conjunto de planta rectangular o poligonal de cualquier numero de lados, a cuyo conjunto, que en lo sucesivo se denominara loseta, se aplica en su cara inferior una lamina prefabricada, que consigue la indeformabilidad de dicha loseta.

45 Para conseguir la citada lamina de union, se prevee una armadura o soporte de naturaleza celulosica, saturada de betun asphaltico y cuya lamina, se reviste por ambas caras de un mastic asphaltico.

50 Una vez organizadas la loseta y la lamina asphaltica descritas se procede a la intima union entre una y otra, para lo cual se emplea un producto asphaltico al que se incorpora una carga mineral y aditivos adecuados para que se obtenga la adherencia de la lamina a la madera.

55 De esta forma, la loseta queda totalmente indeformable y apta para su colocacion sobre el piso que se trate, para lo cual está previsto el empleo de otro adherente, que consiga la perfecta union entre la cara inferior de la lamina y el piso, cuyo adherente está constituido por un producto asphaltico similar al anteriormente citado, en el que se varia el aditivo de adherencia para la madera por otro
60 adecuado al mortero o a las características físicas del piso en que ha de colocarse el parquet.

La fabricacion de estas losetas, como se desprende de lo anteriormente descrito, es esencial y notablemente economico, con un resultado de garantia excepcional, ya que
65 tanto las maderas como los ingredientes empleados para adhesivos, y demas complementos aseguran una conservacion inalterable.

La forma materiales y dimensiones, podran ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del
70



105 aplicables a pisos de diferentes materias, segun anteriores reivindicaciones, caracterizado por haberse previsto la union de la loseta a la lamina asfaltica mediante pegamente en frio formado por un producto asfalticoal que se incorpora una carga mineral de aditivos que ejercen funcion de adherencia con la madera.

110 4^a.- Procedimiento de fabricacion de losetas de madera, aplicables a pisos de diferentes materias, segun reivindicaciones anteriores, caracterizado por haberse previsto en la cara inferior de la lamina aplicada a la loseta, un pegamento para su adherencia al mortero del piso en que se ha de colocar, constituido por un producto asfaltico al que se in
115 corpora una carga mineral y aditivos especiales que ejercen la funcion de solidarizacion entre la lamina y el mortero del piso que se trate.

5^a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOSETAS DE MADERA APLICABLES A PISOS DE DIFERENTES MATERIALES".

Todo ello tal como se describe y reivindicada en la presente Memoria, que consta de cinco hojas, mecanografiadas por una sola de sus caras y debidamente numeradas.

Madrid, 9 de Noviembre de 1966

SECRETARIA