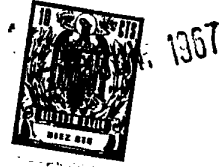


333,458



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

a favor de:

FARBWERKE HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT, vormals Meister Lucius & Brüning, de nacionalidad alemana, residente en Frankfurt (M) - Hoechst (República Federal Alemana), por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS DE REVESTIMIENTO DE PLASTICO CON ELEMENTOS DE ANCLAJE".

Memoria descriptiva

La presente invención concierne a un procedimiento para la fabricación de tableros de revestimiento con elementos de anclaje según el cual se parte de placas lisas de materias sintéticas termoplásticas. Dichas placas sirven para revestir paredes interiores de edificios, fachadas, columnas y otras superficies de edificios.

5

Es conocido el procedimiento de fijar con adhesivos unas placas lisas de materias sintéticas sobre elementos especiales de anclaje empujados en la pared, ocultando así - y respectivamente revistiendo - superficies de edificios. Los elementos de anclaje están constituidos en la mayoría de los casos por placas de materias sintéticas conformadas por procedimiento de embutición. Esta compleja construcción del reves-

10



timiento es necesaria porque la aplicación directa con adhesivos sobre el soporte de placas de revestimiento de grandes dimensiones da resultados que, a la larga, resultan poco satisfactorios.

15 La invención se propone el problema de fabricar placas de revestimiento que hacen supérflua toda placa especial de anclaje u otra parte adicional de anclaje y que pueden ser unidas al soporte sin adhesivos o tornillos de unión y de manera inseparable en las condiciones normales de empleo.

20 Para resolver este problema, se propone según la invención un procedimiento caracterizado por el hecho de separarse mediante instrumento cortante, en el lado de aplicación de la placa de plástico, tiras planas y anchas en comparación con el espesor, de manera tal que la raíz de la tira queda unida a la placa, y que la tira se dobla en un ángulo algo inferior a 90° con respecto al plano de la placa.

25 Resultan así unas partes de anclaje que sobresalen de la placa y unidas a ésta sin costura y sin junta, en forma de tiras onduladas que se adhieren con seguridad al soporte. Tales tableros pueden ser empleados a modo de encofrado perdido durante la ejecución de las partes de construcción, por ejemplo de hormigón, pero también pueden ser coladas y respectivamente puede inyectarse en su parte trasera mortero de enlucido, yeso, 30 plásticos celulares y similares. Además, existe la posibilidad de aplicar a presión placas del tamaño de baldosines sobre capas de mortero y respectivamente capas aislantes aplicadas con espátula o pulverizadas sobre las partes de construcción.

35 Durante la producción de los tableros pueden pelarse y doblarse simultáneamente varias tiras con empleo del correspondiente número de instrumentos de corte y respectivamente de pelado. Los instrumentos pueden ser preparados mediante una disposición especular de sus herramientas de modo que las tiras, vistas en sentido de corte, sean levantadas y dobladas 40 alternativamente hacia la izquierda y hacia la derecha.

Se obtienen entonces, vistas en sección transversal, unas tiras dirigidas a modo de cola de milano, que se adhieren al soporte con mucha fuerza y a prueba de desplazamiento. Esta variante del procedimiento ofrece además la ventaja de que se compensan las fuerzas laterales que se producen durante la producción de los tableros de revestimiento.

45



UN. 1967

50 Los cortes de pelado pueden ser conducidos, en sí, en cualquier dirección, y también a lo largo de líneas curvas. Sin embargo, es ventajoso para la fabricación que los cortes de pelado se extiendan en línea recta y paralelamente entre ellos. Entonces, es posible ejecutar el procedimiento con la ayuda de dispositivos relativamente sencillos.

55 Otra ventajosa variante del procedimiento consiste en disponer con respecto a los cortes paralelos de pelado otros que se corten con ellos. Si se hacen entonces cortes contiguos en dirección alterna, como ya se ha descrito, y respectivamente con herramientas de corte especular, se obtienen estructuras sin costura a modo de taza cuyo fondo rectangular forma una sola pieza con la placa. Para evitar que las tiras ya peladas se rasguen, es conveniente hacer pasar una cuchilla delante de la herramienta de pelado al realizarse la segunda serie de cortes que cruza la primera.

60 Tampoco con el procedimiento variado de este modo se forma viruta alguna. Los bordes pelados de las tazas sirven a modo de anclaje particularmente seguro, que traba de manera indesplazable en todo sentido con el soporte el tablero de revestimiento.

65 Con referencia al dibujo, se explica la ejecución dada a título de ejemplo del procedimiento según la invención.

Las Figs. 1 y 2 muestran la fabricación de un tablero de revestimiento con tiras de anclaje dirigidas de un solo lado. La Fig. 2 es la vista en planta de la Fig. 1.

70 La Fig. 3 es la representación isométrica de la sección de ángulo de un tablero de revestimiento acabado.

75 La herramienta cortante 1 separa del lado 2 de la placa, que tiene que ser anclada en el soporte para su empleo ulterior, tiras 3 y las dirige en ángulo algo inferior a 90° con respecto al plano 4 de la placa. Dichas tiras quedan unidas con la placa por uno de sus lados estrechos 5. Al levantarse y doblarse las tiras, el material es estirado algo, lo que hace que se produzca el curso ondulado del borde libre de la tira, que puede verse en la Fig. 1 en combinación con la correspondiente vista en planta (Fig. 2). Las tiras ya separadas y el trozo de tira empezado están doblados en la misma dirección. Esta situación es la que se produce cuando la misma herramienta es conducida en el mismo sentido en recorridos paralelos,

80



o cuando varias herramientas de corte igual son empleadas una al lado de otra.

85 Si, después de cada paso, se le diera a la herramienta una vuelta de 180° y luego se la condujera en el recorrido contiguo en dirección contraria, se formarían tiras de anclaje dirigidas una contra otra. El mismo efecto producen cuchillas de pelado de filo especular montadas por pares una al lado de otra.

90 Si se conducen tales cuchillas de pelado en recorridos cruzados, se obtienen tablas de revestimiento según la Fig. 3. Las direcciones de corte de las cuchillas están indicadas por flechas. Para la producción de tales tablas se realizan primero los cortes paralelos de una dirección, obteniéndose tiras de anclaje dirigidas una hacia otra. Luego se realizan los cortes cruzados. Delante de las herramientas de pelado se hacen pasar convenientemente, cuando menos en la segunda serie de cortes, cuchillas dispuestas en el centro de la ranura superficializada 6.

95

Ejemplo 1

Tienen que producirse tableros adecuados para el revestimiento de las paredes de una cabina para ducha.

100 En placas de polipropileno de longitud correspondiente a la altura de la pared y cuyo espesor es por ejemplo de 2,5 mm., se pelan en el sentido de la longitud unas tiras de 10 mm. de anchura y 1 mm. de espesor a intervalos de aproximadamente 15 mm. entre los centros de dos tiras contiguas y se dirigen formando un ángulo de aproximadamente 55° con respecto al plano de la placa. Los tableros son empleados como encofrado perdido, colándose mortero detrás de ellas.

105

Ejemplo 2

110 Se obtienen unos tableros adecuados para el revestimiento de las paredes interiores de mampostería de una sala partiendo de placas de cloruro de polivinilo, de, por ejemplo, 2 mm. de espesor, 1000 mm. de anchura y 3000 mm. de longitud. Se levantan tiras de anclaje dirigidas una contra otra de un espesor aproximado de 0,3 mm. y una anchura aproximada de 8 mm. a intervalos de raíz de aproximadamente 20 mm., y se doblan formando ángulos de aproximadamente 65° con respecto al plano de la placa.

115

Para cubrir la obra de albañilería, se inyecta espuma plástica detrás de las placas.



D. JUK. 1967

Ejemplo 3

120 Se obtienen tableros de revestimiento adecuados como encofrado perdido para las paredes exteriores, destinadas a ser hormigonadas del zócalo de un edificio levantando en placas de 3 mm. de espesor, constituidas por una mezcla de cloruro de polivinilo y de poliolefina clorada, tiras de anclaje dirigidas por pares una contra otra, y levantando otros pares de tiras de anclaje iguales que se cruzan con ellas.

125 El espesor de las tiras es de aproximadamente 1,2 mm., la anchura de 12 mm. y la distancia entre las raíces de las tiras de cada par de 24 mm. Como distancia entre los centros de los pares de tiras se eligen 75 mm. Las céstitas de anclaje resultantes tienen, entonces, una longitud de borde del fondo de aproximadamente 50 mm.

130 Las medidas y los materiales mencionados en los Ejemplos no tienen límite ni condición alguna, debiéndose considerar únicamente como variantes especiales del procedimiento y como indicaciones de algunos posibles empleos.

Esta solicitud corresponde a la presentada en Alemania el 20 de Noviembre de 1.965 bajo el número F 47 725 X/39a², se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial y del artículo 4º del Convenio de la Unión.

135

REIVINDICACIONES

140 1). Procedimiento para la fabricación de tablas de revestimiento de plástico con elementos de anclaje, caracterizado por el hecho de levantarse con empleo de herramientas cortantes, del lado de aplicación de la placa de plásticos, unas tiras lisas y anchas con respecto al espesor, doblándose dichas tiras en un ángulo algo inferior a 90º con respecto al plano de la placa alrededor de la raíz de la tira que queda unida a la placa durante el levantamiento.

145 2). Procedimiento según la reivindicación 1), caracterizado por el hecho de que las tiras, vistas en la dirección de corte, son levantadas y dobladas alternativamente hacia la izquierda y hacia la derecha.

3). Procedimiento según las reivindicaciones 1) y 2), caracterizado por realizarse en línea recta y paralelamente los cortes de pelado.

4). Procedimiento según las reivindicaciones 2) y 3), caracterizado por reali-



1967

150

zarse, además de los cortes de pelado paralelos, otros cortes que se cruzan con ellos.

5). "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS DE REVESTIMIENTO DE PLASTICO CON ELEMENTOS DE ANCLAJE".

Esta Memoria consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por un sólo lado de sus caras.

Madrid, 17 de Noviembre de 1.966

Handwritten signature or initials.



1967

FIG. 1

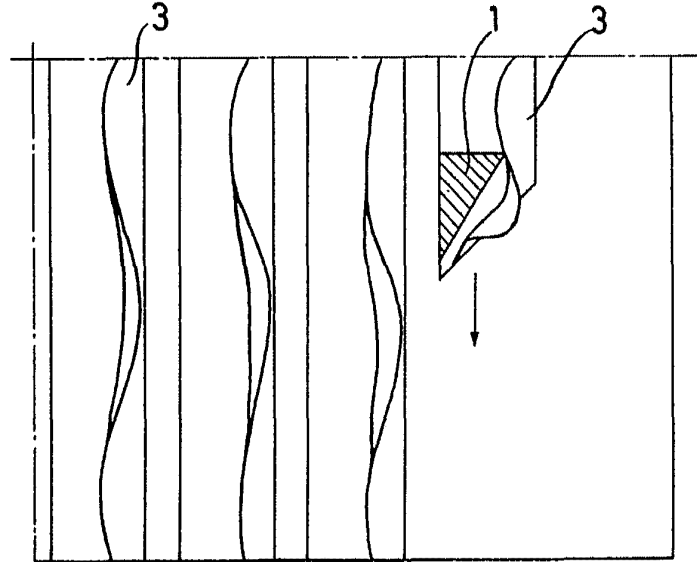
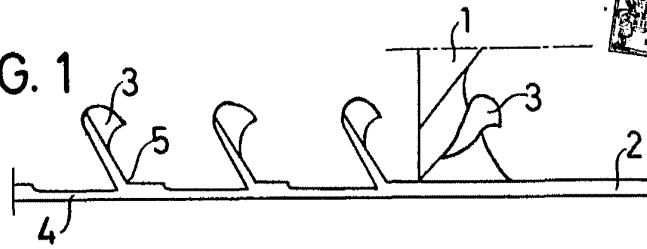


FIG. 2

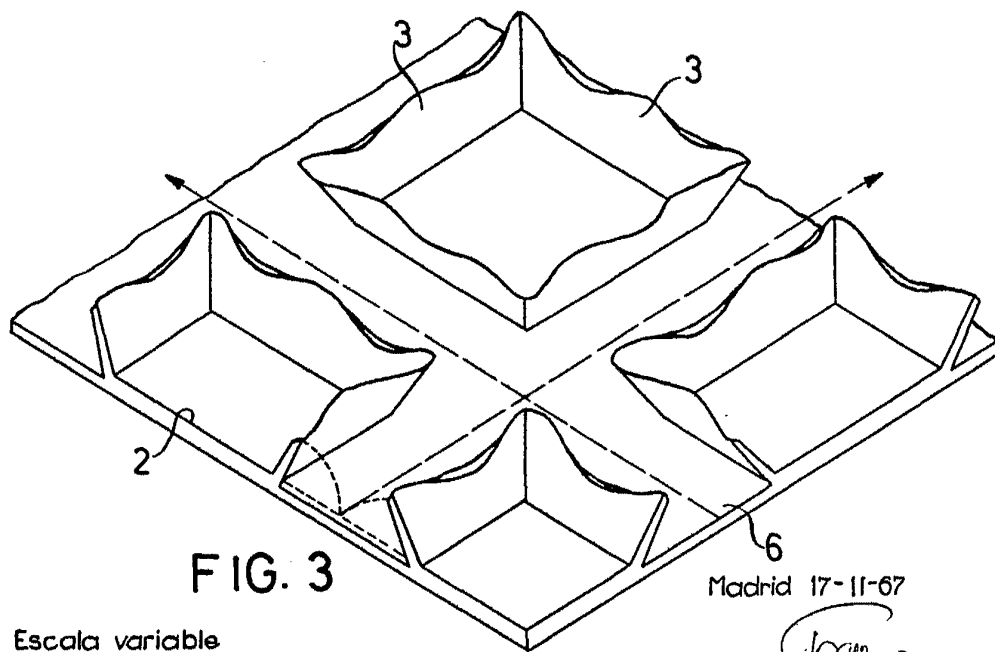


FIG. 3

Escala variable

Madrid 17-11-67