

330005



22.850

memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

PATENTE DE INTRODUCCION

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

D. Antonio SALAS PELLICER
español

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

REUS (Tarragona) Riudoms 22

OBJETO

"Procedimiento para la fabricación de mamparas"

Bat.-



338005

1 La presente patente de Introducción se refiere
a un procedimiento para la fabricación de mamparas, es de-
cir, de tabiques o piezas divisorias entre habitaciones,
con el fin de obtener diversos compartimientos o simplemen-
5 te con objeto decorativo.

Como es sabido, actualmente se construyen en ge-
neral de paneles de madera, fijos o desplazables, o si se
buscan efectos simplemente decorativos, se utilizan rejas
a toda la altura de la habitación o a menor altura, adecua-
das en su estilo al de la habitación.
10

Tales sistemas, resultan caros a causa del mate-
rial y de su colocación, así como el pintado o pulido que
se hace indispensable a los efectos indicados.

El procedimiento que se reivindica evita esos in-
convenientes, y consiste esencialmente en obtener, por mol-
deo y de acuerdo con el proceso que después se detalla,
las piezas que constituyen las mamparas, a cuyo efecto es-
tán especialmente indicados los materiales plásticos, es-
pecialmente poliéster, cuyo coste es muy reducido y que pue-
den ofrecer gran solidez, así como notable ligereza de peso,
20 facilísimo montaje y coloraciones permanentes en superfi-
cies pulidas o moldeadas, consiguiendo el resultado indus-
trial múltiple de economía, solidez, fácil montaje y colo-
raciones y pulimento de superficies, que hace tales mampa-
ras de una progresiva aplicación en las modernas construc-
ciones.
25

Como se ha indicado el procedimiento de fabrica-
ción consiste en moldear piezas generalmente de forma geo-
métrica definida, que entre sí dejen espacios calados, para
30

338005



2

1 dar la impresión de rejas y mayor efecto decorativo.

5 Las piezas que forman la mampara, pueden unirse por medio de pivotes o salientes, que encajen en alojamientos dispuestos al efecto en el borde contiguo de la pieza adyacente; por pegamentos entre bordes de contacto; y, por pestañas, que ajusten los bordes superior e inferior con la pieza contigua, o en las laterales próximas. Los pivotes, pestañas y análogos tienen la ventaja de que permiten desmontar la mampara fácilmente.

10 Las dimensiones de las piezas podrán variar en relación al conjunto que se desee lograr. Obtenidas dichas piezas base, y unidas en la forma explicada, se bordea lateralmente el conjunto del panel, por una sólida tira de hierro o madera que presenta un encaje, si por el otro extremo el panel va sujeto a la pared, empotrado en ella, o
15 un listón de encaje para cada extremo lateral de la mampara, si éste simplemente va sujeto al suelo del piso.

20 Las piezas básicas, además de poder ofrecer cualquier perímetro, según el efecto decorativo deseado, pueden al ser moldeadas, aparecer lisas o con relieves y distintos colores, así como alternar superficies opacas con otras transparentes, para lograr el efecto de reja.

25 Además esas piezas básicas, anteriormente descritas, son aplicables también a la decoración de muebles y construcciones, evitando que tales elementos decorativos, tengan que ser como habitualmente, fabricados de tallas de madera o forjados de hierro.

30 Hay que observar que el procedimiento que se reivindica no consiste en un simple cambio de materia en la



338005

3

1 construcción de paneles o rejas interiores decorativas,
para dividir habitaciones, ya que además de la parte opera-
tiva necesaria para producir las piezas, por inyectado de
acetato de celulosa o poliestireno, se consiguen resulta-
5 dos industriales esencialmente nuevos, que modifican muy
notablemente las cualidades de los paneles y rejas hoy
usados, lográndose una economía muy importante en su cons-
trucción, pues las rejas son trabajo carísimo de artesa-
nía, y asimismo los paneles de maderas, que necesitan pu-
lidos y barnizados o pintados.
10

Para mayor claridad concretaremos las caracte-
rísticas del procedimiento que se reivindica, con referen-
cia a las adjuntas figuras, que corresponden unicamente
a formas de ejecución sin carácter alguno limitativo, que
15 se presentan a título de ejemplos de realización con el
fin indicado, ya que la forma, dimensiones y materiales
con los cuales se fabriquen sus piezas, serán en cada ca-
so las que se estimen pertinentes, para la aplicación con-
creta de que se trate, sin que tales variaciones, así como
20 las que se hagan en detalles de presentación u organiza-
ción, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que
las mamparas que se fabriquen dentro de la idea general re-
señada, con cualquiera de esas modificaciones, no serán
sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por
25 el presente registro.

Las figuras 1 y 2 presentan, respectivamente en
vista de frente y sección transversal, uno de los elementos
constitutivos de una mampara, establecida de acuerdo con
lo que se reivindica.
30



338005

4

1 La figura 3 corresponde, también en vista de frente, a un trozo de una de esas mamparas.

La figura 4, de modo análogo que la figura 1, se refiere a una variante de un elemento de mampara.

5 La figura 5 ilustra una mampara establecida con los elementos dispuestos como indica la figura anterior.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los mismos es como sigue:

10 En el marco 1 -figuras 1 y 2- van dispuestos los travesaños 3 y 4, perpendiculares a los lados de aquel, que determinan un hueco cuadrado central cubierto con el panel 5, con lo que quedan como espacios libres, que permiten la visión de uno a otro lado, únicamente los huecos 2.

15 Para el montaje de los elementos, al formar el panel, el marco 1 presenta: a un lado la ranura 6 y al opuesto el saliente o nervio 7, lo que permite el encaje sucesivo de paneles adyacentes. Además, la pieza 5, para disminuir el peso, puede tener la sección transversal que se indica en la figura 2. En cuanto a los nervios 3 y 4, según las conveniencias constructivas pueden acoplarse por sus extremos en el marco o formar parte del mismo.

20 En la variante de panel a que se refiere la figura 4, en el marco 8 va montada la forma decorativa 9, que puede tener el trazado que en cada caso se desee, tanto para permitir mayor o menor visibilidad, como por lo que al decorado convenga.

SIGUEN las reivindicaciones.

30



338005

1 N o t a

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Procedimiento para la fabricación de mamparas, caracterizado porque consiste en obtener, por moldeo, an una primera fase las piezas que han de formar las mamparas, y en la segunda unir las entre sí por sus contornos por medio de: pivotes o salientes, que encajen en alojamientos dispuestos al efecto en el borde contiguo de la 10 pieza adyacente; por pegamentos entre bordes en contacto; o, por pestañas que ajusten los bordes superior e inferior con la pieza contigua, o en las laterales próximas.

15 2.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque las piezas opacas o transparentes, y de iguales o diferentes colores, lisas o con relieves, generalmente de forma geométrica definida, que entre sí dejen espacios calados, para dar la impresión de figuras o rejas de efecto decorativo, unidas entre sí para en conjunto formar el panel que constituye la mampara, y que se 20 bordea lateralmente: por una sólida tira, que presenta un encaje, si por el otro extremo el panel va sujeto a la pared, empotrado en ella; o por un listón de encaje, para cada extremo lateral de la mampara, si ésta simplemente va 25 sujeta al suelo del piso.

3.- Procedimiento para la fabricación de mamparas.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

30



338005

6

1

Se detalla e ilustra con el plano que a la misma se acompaña.

Y cuyo texto consta de 6 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

5

Madrid, a 14 Marzo 1967
CARLOS ROEB

10

15

20

25

Bat.-

30

33 05

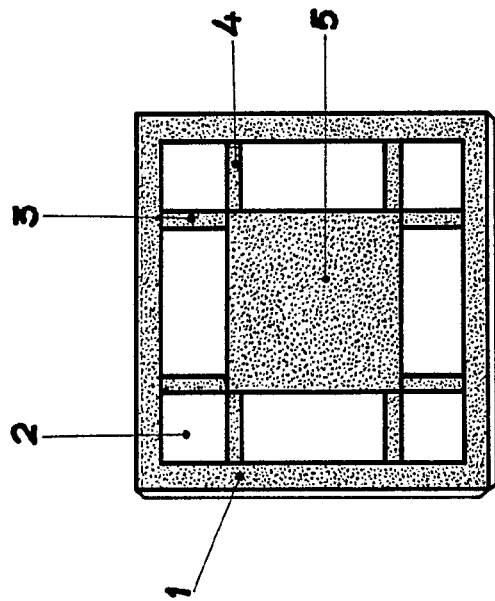


FIG. 1

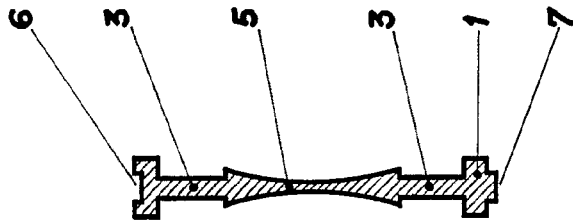


FIG. 2

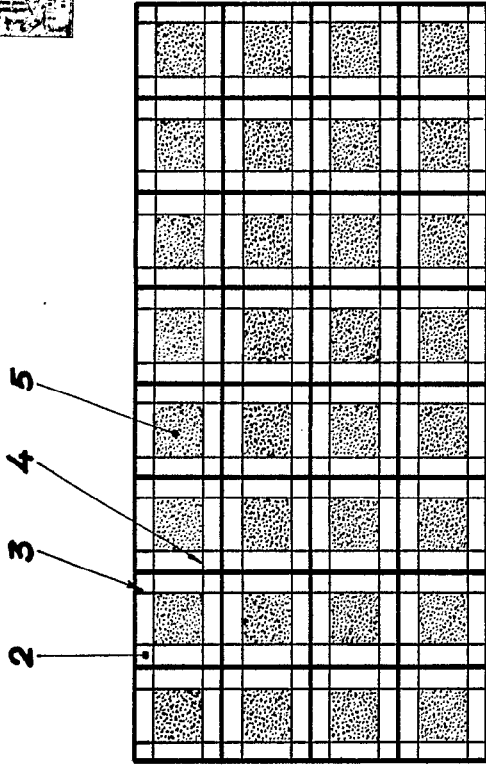


FIG. 3

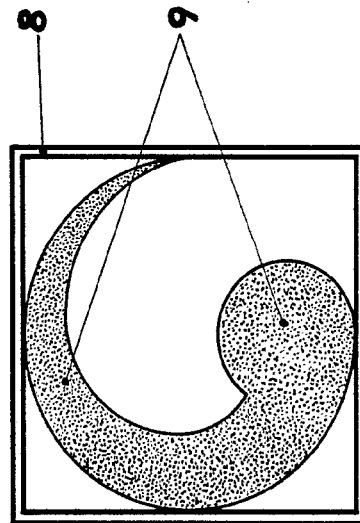


FIG. 4

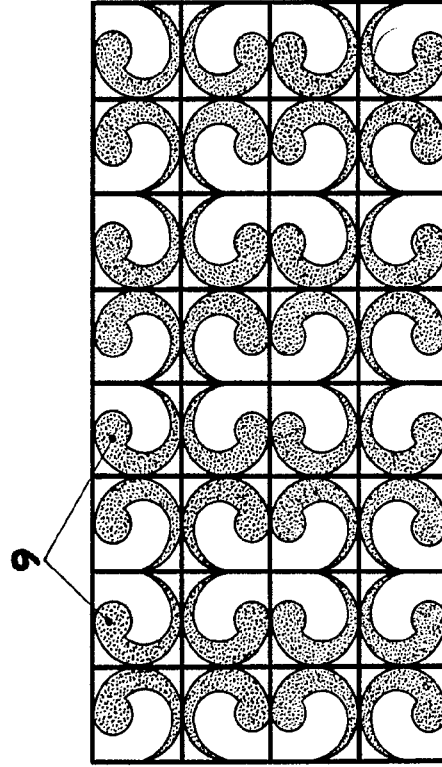


FIG. 5

33 05

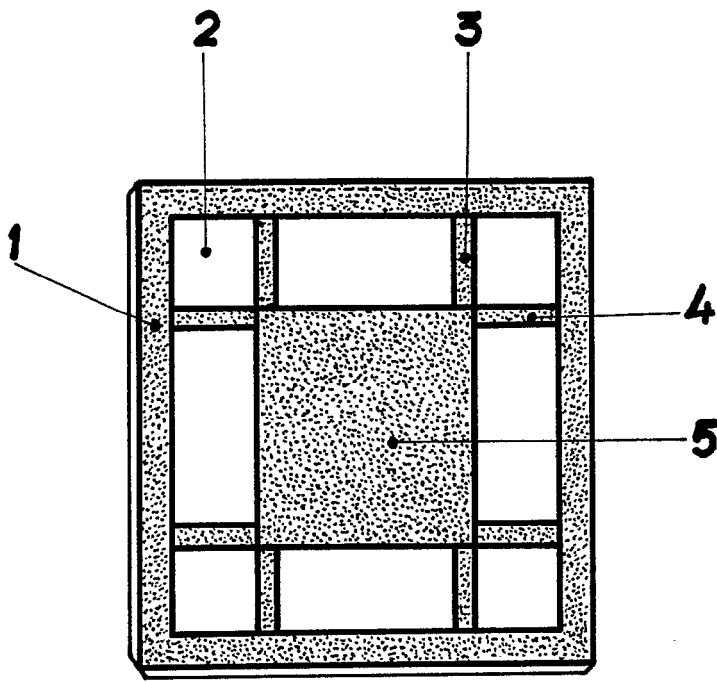


FIG. 1

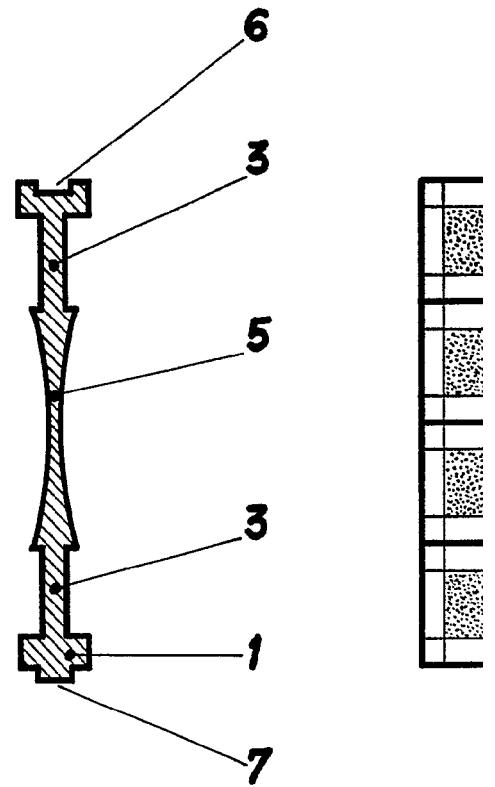


FIG. 2

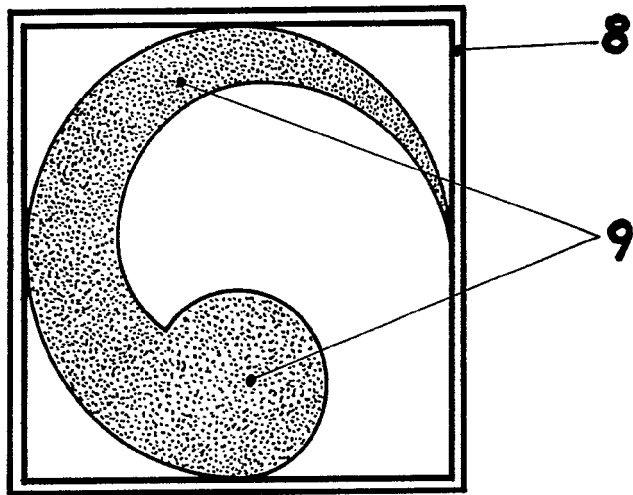


FIG. 4

22.850

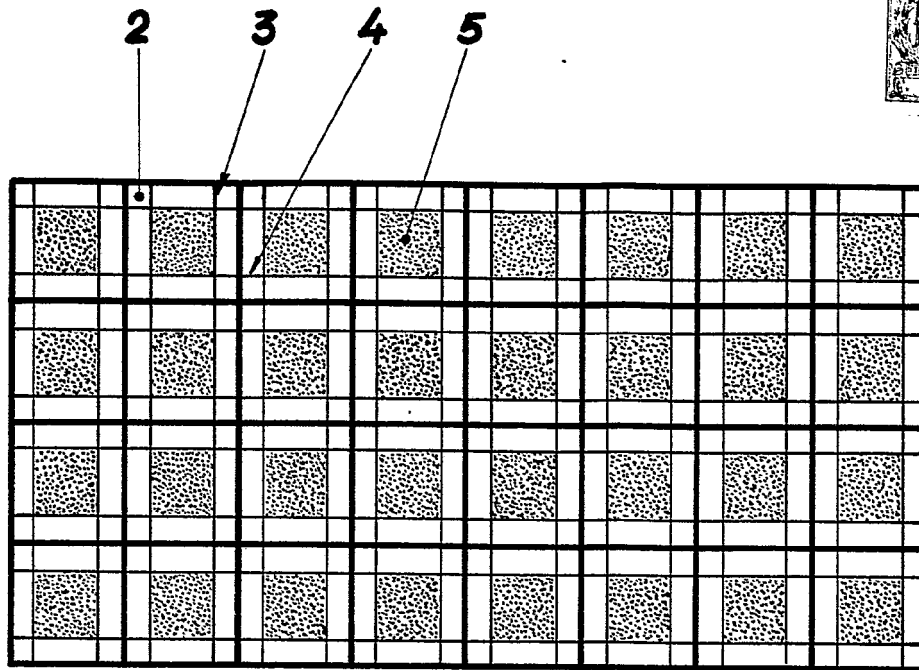


FIG. 3

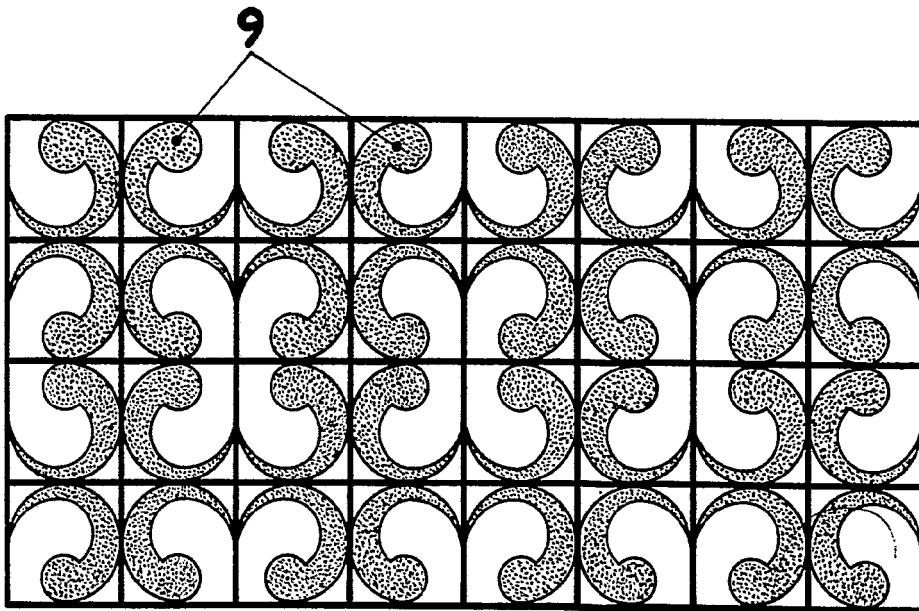


FIG. 5

ESCALA VARIADA
CARLOS ROEB
P.R.