

339711



339711

P A T E N T E

D E

I N T R O D U C C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLACAS CONFORMADAS PARA DECORACION DE TECHOS", a favor de DON BUENAVENTURA SOLA COMPANY, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Encarnación, nº 20.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención desarrollada con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento para la obtención de placas conformadas para decoración de techos.

5. Hasta el presente las placas decorativas para el revestimiento de techos se han venido realizando en yeso, lo cual determina un proceso de fabricación lento, pues debe esperarse que el yeso fragüe dentro de su molde, antes de proceder al desmoldeo, y luego dichas piezas deben tratarse con extremado cuidado para que no sufran roturas.  
10. Además dichas piezas, debido a la calidad del material



339711

deben tener un espesor sustancial, lo que determina un peso bastante elevado, por lo que su utilización determina una carga elevada en la obra, y además precisan unos perfiles metálicos robustos para su sustentación.

5.

El objeto de la invención es realizar unas placas decorativas que tengan las ventajas de las hasta ahora construidas, eliminando sus inconvenientes, o sea, que puedan fabricarse en forma prácticamente instantánea, sin retrasas su desmoldeo, por no precisar fraguado, que sean prácticamente laminares, por lo que su peso es ínfimo, no creando una carga en la obra, por lo que sus perfiles de sustentación pueden ser de la menor robustez.

10.

De acuerdo con el espíritu de la invención, entra en consideración, como materia base, un material laminar, que es un tejido, estampado o no, en material termoplástico o bien impregnado en material termoplástico o también una lámina uniforme del citado material exclusivamente.

15.

Resulta en consecuencia que el material base, sea tejido impregnado ó no, sea plancha de material termoplástico, es sometido a un proceso operatorio que comprende una fase de calentamiento hasta lograr un reblandecimiento general en la pieza ó en parte de ella.

20.

A esta fase sigue un prensado por medio de molde y contramolde ó por molde y vacío, para dar lugar a una deformación de la lámina para los fines previstos, cesando la presión del moldeo al alcanzar la profundidad ó forma adecuada, dando luego salida a la pieza conformada y dan-

25.



339711

do entrada a una nueva pieza que se ha de moldear seguidamente.

5. En el paso de salida del material se comprende una fase de enfriamiento a temperatura entre 0 y 30<sup>o</sup> C. hasta lograr un endurecimiento normal del material.

Las piezas moldeadas y endurecidas quedan dotadas de una cierta elasticidad y permiten la sucesión de fases finales de recortado, manual o mecánico.

10. Asimismo se preve, en dos bordes enfrentados de la pieza terminado un doblado sinuoso para la retención de las placas en los soportes del techo.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzara igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



339711

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como nuevo y no divulgado en España, comprende las reivindicaciones siguientes:

5. 1.- Procedimiento para la obtención de placas conformadas para decoración de techos, caracterizado esencialmente por el hecho de tomar como material base, ya sea un tejido, estampado o no, impregnado con material termoplástico, ya sea un tejido, estampado o no, a base de este material o bien una lámina o plancha del mismo, comprendiendo un proceso que se inicia por una preparación térmica hasta un grado de reblandecimiento que no entrañe la desintegración del material, siguiendo un paso que consiste en prensar este material hasta obtener la deformación prevista, siguiendo a ello el desmoldeo y salida del material conformado hasta una zona de enfriamiento hasta que se produzca de nuevo el endurecimiento primitivo que dentro de la rigidez mantenga un cierto grado de flexibilidad, a partir de cuyo momento se procede al recortado final manual ó mecánico.
- 10.
- 15.

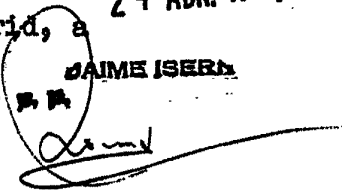


339711

2.- Procedimiento para la obtención de placas conformadas para decoración de techos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 5 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

5.

Madrid, a 24 ABR. 1967.  
D. JAIMESERRA  
P.º.º. P.º.º.  
  
Firmado: JOSE RODRIGUEZ