

7 2 0 5 0



342,859

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 :

AISCONDEL, S.A.

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Lepanto, núm. 350, relativa a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES PARA REVESTIMIENTOS".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de paneles para revestimientos, del tipo obtenido en material plástico por proceso continuo, siendo aplicables por sucesivo acoplamiento, con leve solapado, abarcando toda la superficie a recubrir. - - - - -

5.

El objeto de la invención es la consecución de unas mejores condiciones de fijación y acoplamiento de las piezas componentes del revestimiento, así como una mayor uniformidad en el aspecto exterior del conjunto de paneles. - - - - -

10.

Los mencionados perfeccionamientos se caracterizan por el hecho de que, mediante una operación de extrusión en material plástico, se consigue una pieza laminar continua dotada de relieves transversales, constituidos por unas prominencias longitudinales, siendo fraccionada dicha pieza en porciones o paneles de la longitud deseada, mediante seccionados transversales, cuyos paneles se disponen de modo que presenten en una de sus zonas marginales una aleta plana con relieve saliente por la cara anterior, mientras que en la restante zona marginal está interrumpido el flanco de la última prominencia, de la cual se deriva interiormente una aleta rectangular que se extiende rebasando la misma prominencia, resultando de ello un espacio limitado por la aleta y una parte de la prominencia, abierto únicamente por una rendi-

15.

20.



ja sdevida al citado flanco interrumpido, todo ello de mane-  
 ra que la aplicación de estos paneles se realiza por coloca-  
 ción sucesiva con solapado de las aletas planas sobre las  
 rectangulares, previa fijación de estas últimas por clavazón,  
 5. cuya operación tiene lugar insertando transversalmente el re-  
 lieve de la aleta plana de cada panel en el espacio de la a-  
 leta rectangular del panel precedente por deslizamiento a  
 presión y por la flexión elástica del flanco interrumpido. -

El relieve del ala plana de los paneles consiste en una  
 10. nervadura en triángulo rectángulo que presenta un vértice en  
 el mismo borde del panel, mientras la base opuesta constitu-  
 ye el tope que determina la retención de paneles sucesivamen-  
 te acoplados. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas,  
 15. dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden  
 constructivo, se describe seguidamente una forma de realiza-  
 ción de la presente invención haciendo referencia a los pla-  
 nos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin  
 primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como  
 20. desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la ampli-  
 tud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

Figura 1, representa, según vista en planta, un panel  
 obtenido según la invención. - - - - -

Figura 2, representa, el panel de la figura anterior se-  
 25. gún una sección transversal por una línea II-II. - - - - -

Figuras 3 a 5, representan diversas fases relativas al  
 acoplamiento de dos paneles, según una vista de perfil. - -



Figura 6, representa, en detalle, las zonas de acoplamiento de dos paneles, para su comparación dimensional. - -

5. Los paneles 1 de referencia se obtienen por extrusión en material plástico, de la que resulta una pieza laminar continua con sinuosidades transversales, y por seccionado de la misma en las porciones de longitud deseada. - - - - -

10. Un panel 1 presenta unas prominencias trapeciales separadas entre sí por unos trechos planos que forman acanaladura con las paredes de dichas prominencias. Así, cada prominencia posee una base menor saliente 2 y sendos flancos 3; entre prominencias hay un trecho plano 4, de menor anchura que aquellas, que forma acanaladura con aquellos flancos. -

15. Cada panel presenta, en una de sus zonas marginales, una aleta plana 5 con relieve o nervadura triangular 6. En la restante zona marginal posee un flanco 3A interrumpido de la última prominencia. De la base 2 de esta última se deriva una aleta rectangular 7 que rebasa al citado flanco, resultando de ello un espacio 8 abierto solamente por una rendija 9 debida al flanco interrumpido 3A. - - - - -

20. La aplicación de los referidos paneles en un muro 10 u otro paramento tiene lugar como sigue. El primer panel es colocado y fijado por clavazón 11 en la aleta rectangular 7. El panel siguiente es colocado por engarce a tracción, con penetración frontal de la nervadura 6 en el espacio 8 del primer panel, deslizando sobre la aleta 7 y presionando contra el flanco 3A, que cede por su elasticidad, hasta lograr introducir la nervadura 6 en el espacio 8, tras lo cual se

25.



5. retrocede el segundo panel hasta que su nervadura 6 queda a tope en la cara posterior del flanco 3A del primer panel, siendo a continuación fijado dicho segundo panel, de modo que la zona de acoplamiento adquiere el aspecto de una de las acanaladuras 4, todo ello tal como indican las figuras 3 a 5. - - - - -

De la misma manera van siendo colocados los restantes paneles hasta completar el revestimiento previsto. - - - -

10. Con el fin de que los acoplamientos entre paneles adyacentes sean fijos y uniformes, la nervadura 6 actúa de guía y tope, para lo cual presenta perfil en triángulo rectángulo en que el vértice del ángulo menor coincide con el borde de la aleta 5, mientras que el lado menor es el que sirve de tope al quedar aplicado contra el flanco 3A que  
 15. impide su salida. - - - - -

20. Como muestra la figura 6, el espesor A de la aleta 5 es inferior a la anchura B de la rendija 9, y esta anchura es inferior a la altura C de la nervadura 6. Además, la longitud D de la nervadura 6 es inferior a la base E del espacio 8, y esta última base es de menor magnitud que la F de la aleta 5. - - - - -

25. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, materiales empleados, formas de acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con

25 JUL



ello no se desvirtúa la esencialidad de la misma que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - -

N O T A

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

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles para revestimientos, caracterizados por el hecho de que, mediante una operación de extrusión en material plástico, se consigue una pieza laminar continua dotada de relieves, constituidos por prominencias longitudinales, siendo fraccionada dicha pieza para la obtención de porciones o paneles de la longitud deseada, mediante acciones de seccionado transversal, cuyos paneles se disponen de modo que presenten en una de sus zonas marginales una aleta plana con relieve saliente por la cara anterior, mientras que en la restante zona marginal está interrumpido el flanco de la última prominencia, de la cual se deriva interiormente una aleta rectangular que se extiende rebasando la misma prominencia, resultan

15. do de ello un espacio limitado por la aleta y una parte de la prominencia, con su flanco interrumpido, abierto únicamente por una rendija debida a dicho flanco, todo ello de manera que la aplicación de estos paneles se realiza por colocación sucesiva con solapado de las aletas planas sobre las rectangulares, previa fijación de estas últimas por clavazón,

20. cuya operación tiene lugar insertando transversalmente el relieve de la aleta plana de cada panel en el espacio de la a-

25.



8000

leta rectangular del panel precedente por deslizamiento a presión y por la flexión elástica del referido flanco interrumpido. - - - - -

5. 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de paneles para revestimientos, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que el relieve del ala plana de los paneles, consiste en una nervadura de sección en triángulo rectángulo que presenta un vértice coincidiendo con el borde del panel, mientras que la base opuesta a dicho vértice constituye un tope que determina la retención con el panel adyacente. -

10. 3.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PANELES PARA REVESTIMIENTOS". - - - - -

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

15 de Mayo 1967

*Carbonell*

Por Poder  
Firmado: J. Carbonell

FIG. 2

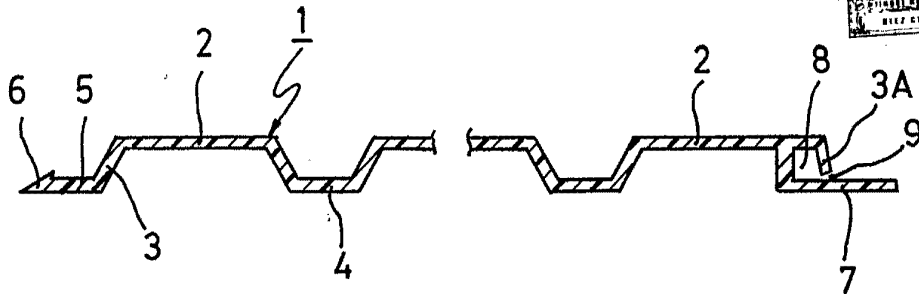


FIG. 1

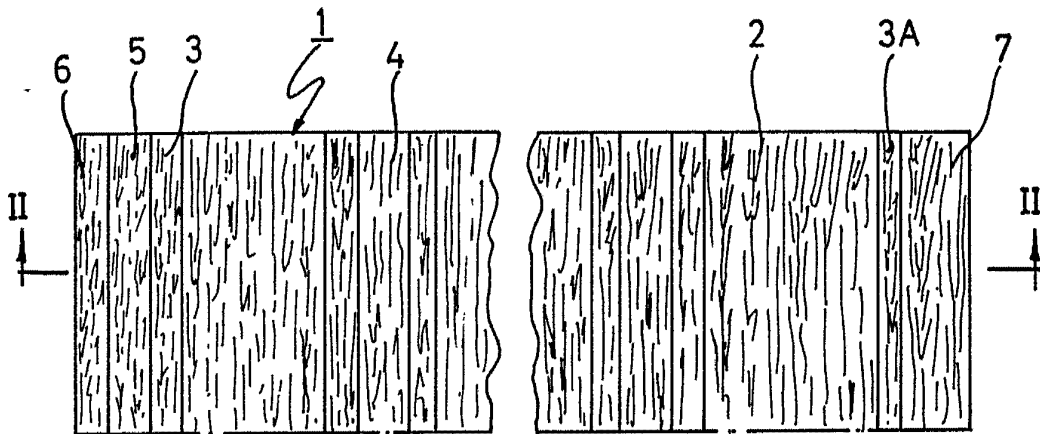


FIG. 5

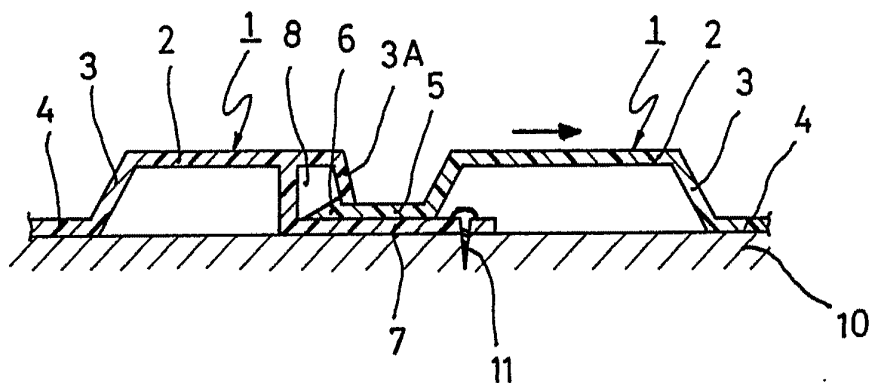


FIG. 3

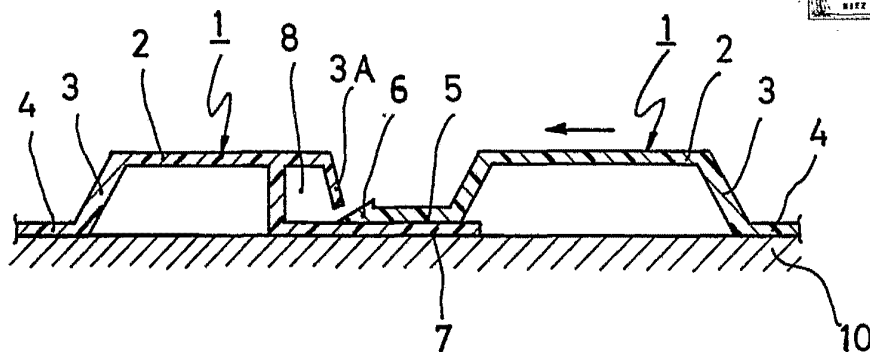


FIG. 4

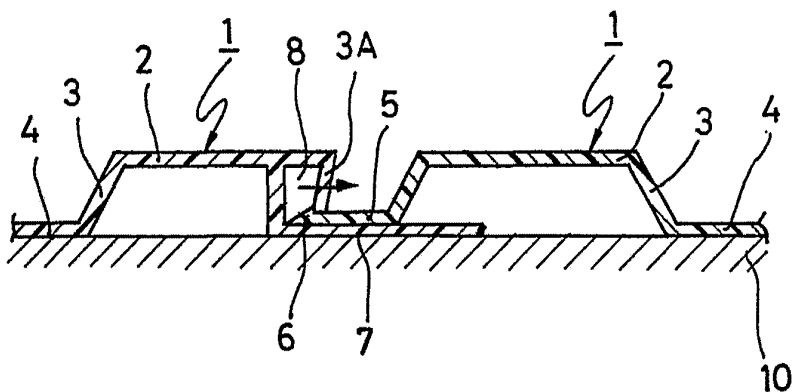
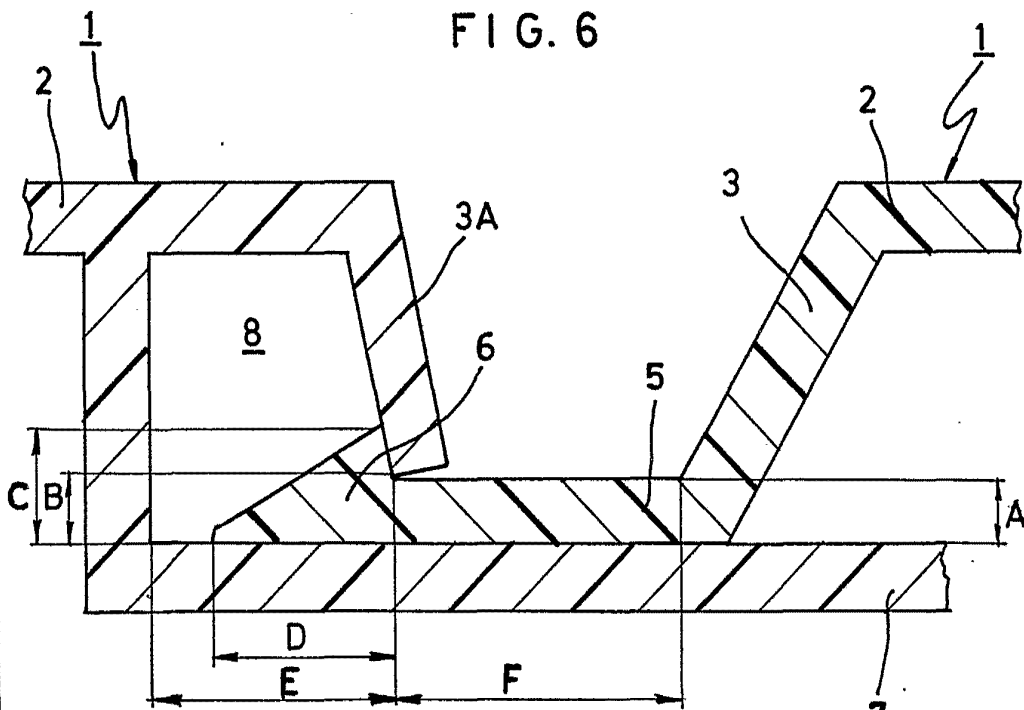


FIG. 6



Carbonell