



Nº 348.750

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. ANGEL DARBONNENS SANTAMARIA

RESIDENCIA: ALICANTE.- Cesar Elguezabal nº 1

ENUNCIADO: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELE

MENTOS DE CARPINTERIA COMPUESTA DE

MADERA-PLASTICO Y MADERA-ALUMINIO.

Prioridad: Patente n.º del

MGS.-



1 La descripción de esta memoria trata de estable-
cer la introducción del plástico como elemento nuevo que
va a formar parte básica en la fabricación compuesta de -
plástico y madera, añadiendo a las consabidas ventajas que
5 de por sí proporciona la madera, en la fabricación de car-
pintería de exteriores e interiores, el acabado, ligereza,
consistencia y larga vida que el forrado por dicho mate-
rial aporta.

10 Esta combinación hace posible una nueva fórmula
en el proceso de construcción de marcos, bastidores, tanto
de ventanas como de puertas, e incluso es aplicable al de
divisiones interiores y forrado de fachadas de edificios
en forma de muro-cortina.

15 La nueva composición mejora todo lo conocido, al
ofrecer al exterior e interior una cara idealmente de plás-
tico, pudiendo ser de cualquier material que se identifi-
que en propiedades análogas al mismo, pudiendo dejar libre
la cara que presente madera, quedando protegidos por aca-
bados típicos de superficie, como barnizados, poliésteres,
20 y en general, cualquier producto de impregnación que embe-
llezca la presentación. La parte plástica, que en princi-
pio ofrece su superficie al exterior, protege la pieza de
madera, con lo cual ésta no entrará en contacto directo -
con los elementos atmosféricos, que pudieran deteriorarla.

25 Las características que esta novedad confiere a -
los fines que se persiguen, son más que suficientes para
aspirar en derecho al privilegio del Registro.

30 La introducción del plástico como nuevo elemento
de carpintería combinada, le añade la más extensa y bella
gama de colorido.



1 Practicamente, las hojas y piezas de carpintería fabricadas y montadas mediante la aplicación del procedimiento que se preconiza, gozan de una duración mayor que sin la protección del plástico sobre la madera tendrían.

5 Esencialmente, el proceso de fabricación va a consistir en varias fases perfectamente definidas, adjuntando a esta memoria unos planos, en los que se advierte gráficamente algunas de las diferentes formas de llevar a cabo la aplicación efectiva de este invento, haciendo constar que no tiene carácter privativo en todos sus detalles, toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

En los dibujos:

15 La figura 1ª corresponde a unas vistas seccionadas de las distintas fases para conformar los elementos de madera y combinarlos con los perfiles.

La figura 2ª representa los mencionados elementos de madera en distintas representaciones del proceso para situar, montar y ajustar los perfiles.

20 La figura 3ª corresponde a una vista en perspectiva de la armadura de una presunta ventana.

Haciendo referencia a dicha lámina de dibujos, la primera fase se ajusta al corte de ambos elementos 1 y 2 (madera y plástico) a las medidas deseadas.

25 La segunda atiende a la mecanización y conformación de la madera, desgruesándola 4 por procedimientos típicos y análogos, como si se tratara de carpintería corriente.

30 En esta tercera fase, los listones de madera serán conformados según se representa en la figura 1ª, previniendo los ensambles en las dimensiones que el diseño de fabri



1 cación programa, siendo necesario desacentuar los cantos -
vivos de la madera con un radio mínimo, de forma que dicha
esquina no presenta dificultad al ajuste del perfil de plás-
tico que posteriormente vaya a ser colocado.

5 En la cuarta fase se procederá al ensamble de los
listones de madera, formando la presunta figura de venta-
na o puerta, siendo análoga, hasta aquí, la fabricación de
carpintería de madera a la que normalmente se realiza con
solo madera.

10 La quinta fase consiste en enfrentar el perfil me-
diador al alojamiento 3 previsto para él que, como se apre-
cia en la figura 1ª es una U.

15 Seguidamente, y en una sexta fase, se introduce en
dicho cajetín 3 el perfil mediador 2 hasta el fondo, como
se puede apreciar en la mencionada figura.

Posteriormente a ésto y en una nueva fase, sépti-
ma, se fija dicho perfil 2 a su alojamiento 3 por medio de
clavos de cabeza ovalada 5.

20 En la octava fase, se confrontará el perfil en for-
ma de U 6 invertida con la parte del elemento de madera 1
que se desee cubrir. Este perfil 6 como se puede advertir
en la figura 2ª presenta, en la cara base, en su parte in-
terior, dos salientes ó nervios 7 con unas pestañas 8 en -
sus extremos y en su parte exterior, tal como indica en la
mencionada figura.

25 En una novena fase, el segundo perfil 6 va a ser
superpuesto al liston de madera 1 cuya cara se desea prote-
ger, presentando los extremos de sus caras laterales 9, -
vueltos sobre si mismos, con objeto de introducirse en las
rebajas 4 para ellos dispuestos.

30



1 Mediante una carga uniforme a lo largo de la super-
ficie base del perfil 6, las caras laterales 9 se irán ajus-
tando a los bordes 4 del elemento de madera, en tanto los
nervios 8 centrales, encuentran los bordes 10 redondeados
5 del perfil mediador 2, y los rebordes de los extremos 9 de
las caras laterales encuentran sus respectivas guías y en-
castes 4. Cuando ésto se realice, el perfil 6 se encontra-
rá engrapado e inmóvil en la madera.

10 En la décima y última fase, se procede a la verifi-
cación de las piezas obtenidas en la operación anterior,
llevando a cabo su montaje en obra, ajustándola a ella y
protegiéndola mediante recubrimientos de material impreg-
nante, tal como barniz, cera, pulimentos, etc. que al mis-
mo tiempo que embellecen, protegen a la madera en las super-
15 ficies no cubiertas por el plástico.

20 La figura 3ª nos muestra la ejecución compleja del
fundamento de esta idea, pudiendo apreciar en él, la sec-
ción, por un plano vertical, de un conjunto compuesto por
un marco y una hoja con su correspondiente cristal, vistos
en perspectiva, en la cual observamos los elementos de ma-
dera, y los perfiles de plástico, así como la forma de unión
entre ambos, presentando las caras de madera al interior -
de la vivienda y las de plástico ó aluminio al exterior.

25 En dicha figura 3ª puede apreciarse que para evi-
tar la entrada de agua ó humedad al interior de la casa,
se ha previsto un cajeadado 11, situado entre los perfiles
de cubrición 6 pertenecientes al marco fijo ó exterior y
marco móvil ó interior. Es de hacer notar asimismo que pa-
ra aumentar la hermeticidad y a fin de evitar la entrada
30 de agentes atmosféricos ha sido dispuesto en la zona exte



1 rior vista del perfil de cubrición inferior, un pequeño per
fil adosado, sobre el que se monta un vierteaguas convencio
nal.

5 Suficientemente descrito este invento, así como -
la forma de llevarlo a la práctica, se hace constar de ma-
nera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle
siempre que éstas no afecten a su fundamento.

En resumen, la patente de invención que se solici
ta recaerá sobre las siguientes:

10 REIVINDICACIONES

1. PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE CAR
PINTERIA COMPUESTA DE MADERA-PLASTICO Y MADERA-ALUMINIO;
que partiendo de un marco de madera convencional en una de
cuyas caras se ha practicado un entrante de sección rectan-
15 gular, esencialmente se caracteriza porque sobre el plano
base de dicha ranura se montan a intervalos regulares unos
perfiles mediadores en U de extremos redondeados y abulta-
dos fijados al propio marco, por ejemplo, mediante clavazon
habiéndose previsto que dicho marco, bien sea el correspon-
20 diente a la ventana ó a la construcción, esté completamen-
te oculto merced a la disposición de otro perfil de cubri-
ción que comprende una zona plana del que emergen de una -
parte dos nervios centrales y paralelos de pestañas extre-
mas que encajan con los extremos redondeados de los perfi-
25 les mediadores, y otros dos nervios paralelos entre sí que
encajan en unos rebajes laterales del propio marco de made-
ra.

30 2. PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE
CARPINTERIA COMPUESTA DE MADERA-PLASTICO Y MADERA-ALUMINIO,
según 1, y caracterizado esencialmente porque tanto los -



1 perfiles mediadores como los de cubrición, encajables entre
si, serán preferentemente de plástico duro ó de aluminio.

5 3. PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE
CARPINTERIA COMPUESTA DE MADERA-PLASTICO Y MADERA-ALUMINIO,
según 1 y 2, caracterizado esencialmente porque el perfil
de cubrición estará constituido preferentemente por un
cuerpo en U de cuyo tramo central emergen interiormente
dos nervios paralelos rematados en pestañas extremas a mo-
do de medias puntas de flecha.

10 4. PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE
CARPINTERIA COMPUESTA DE MADERA-PLASTICO Y MADERA-ALUMINIO,
según 1 y 2, y caracterizado esencialmente porque el per-
fil mediador en U poseerá preferentemente en los extremos
de sus ramas unos abultamientos semicilíndricos.

15 5. Se reivindica por último como objeto sobre el
que ha de recaer la patente de invención que se solicita:
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE CARPINTERIA
COMPUESTA DE MADERA-PLASTICO Y MADERA-ALUMINIO.

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la
presente memoria descriptiva que consta de siete páginas
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 28 diciembre 1.967

BERNARDO UNGRIA

P.P.

25

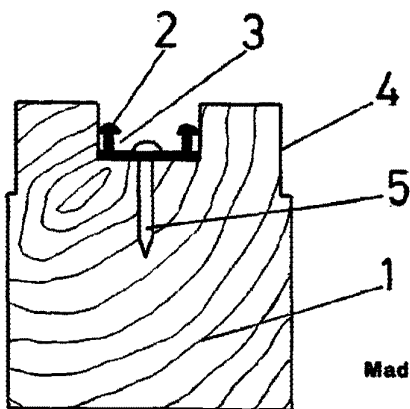
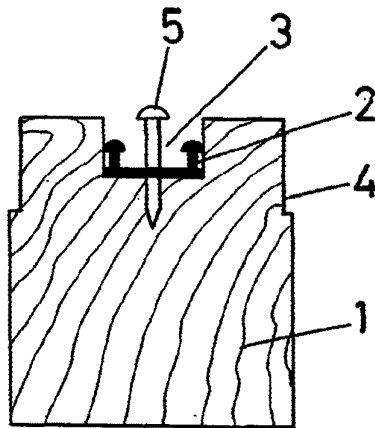
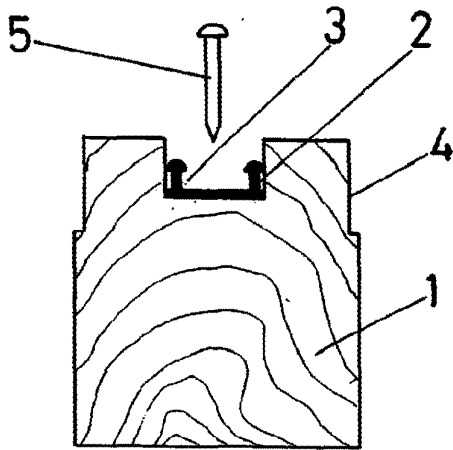
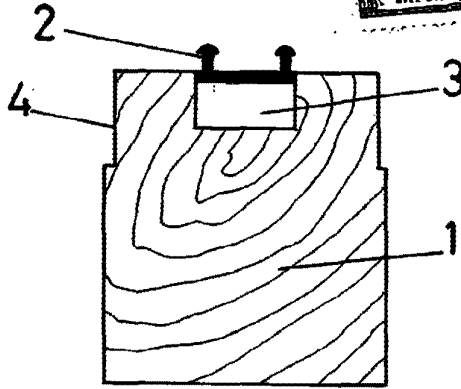
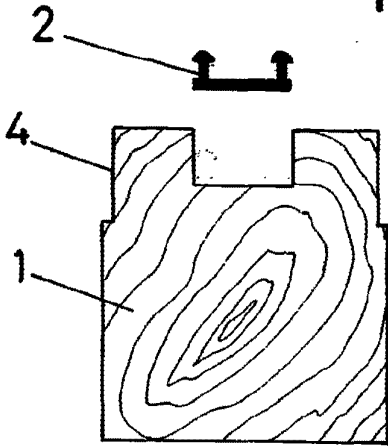
30

348750

D. ANGEL DARBONNENS SANTAMARIA

3 HOJAS/1

FIG-1



ESCALA VARIABLE

Madrid, 28 de diciembre de 1967

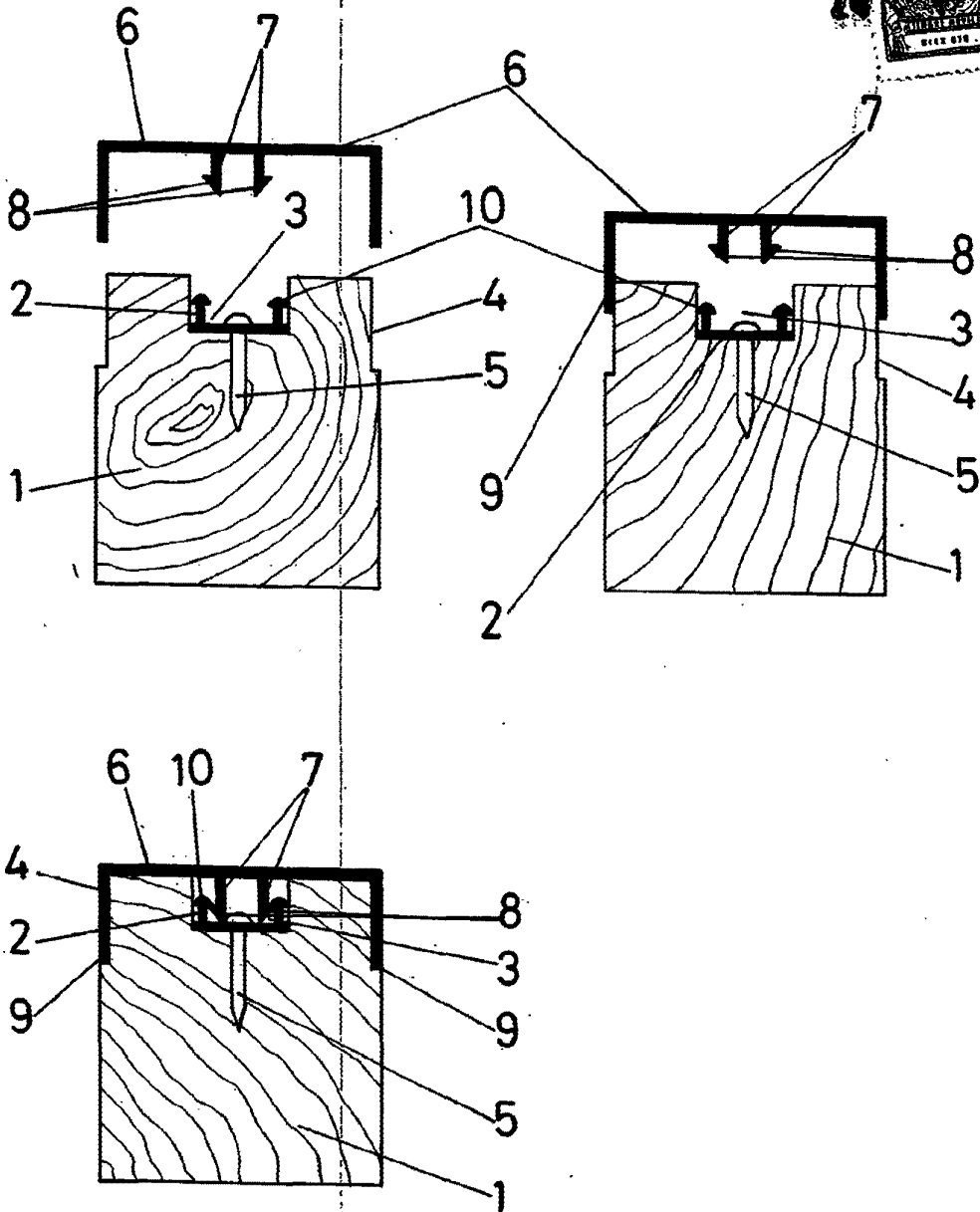
BERNARDO UNGRIA

p. p.

348750

D. ANGEL DARBONNENS SANTAMARIA 3 HOJAS / 2

FIG - 2



ESCALA VARIABLE

Madrid, 28 de diciembre de 1967

BERNARDO UNGRIA

D. P.

348750

D. ANGEL DARBONNENS SANTAMARIA 3 HOJAS/3

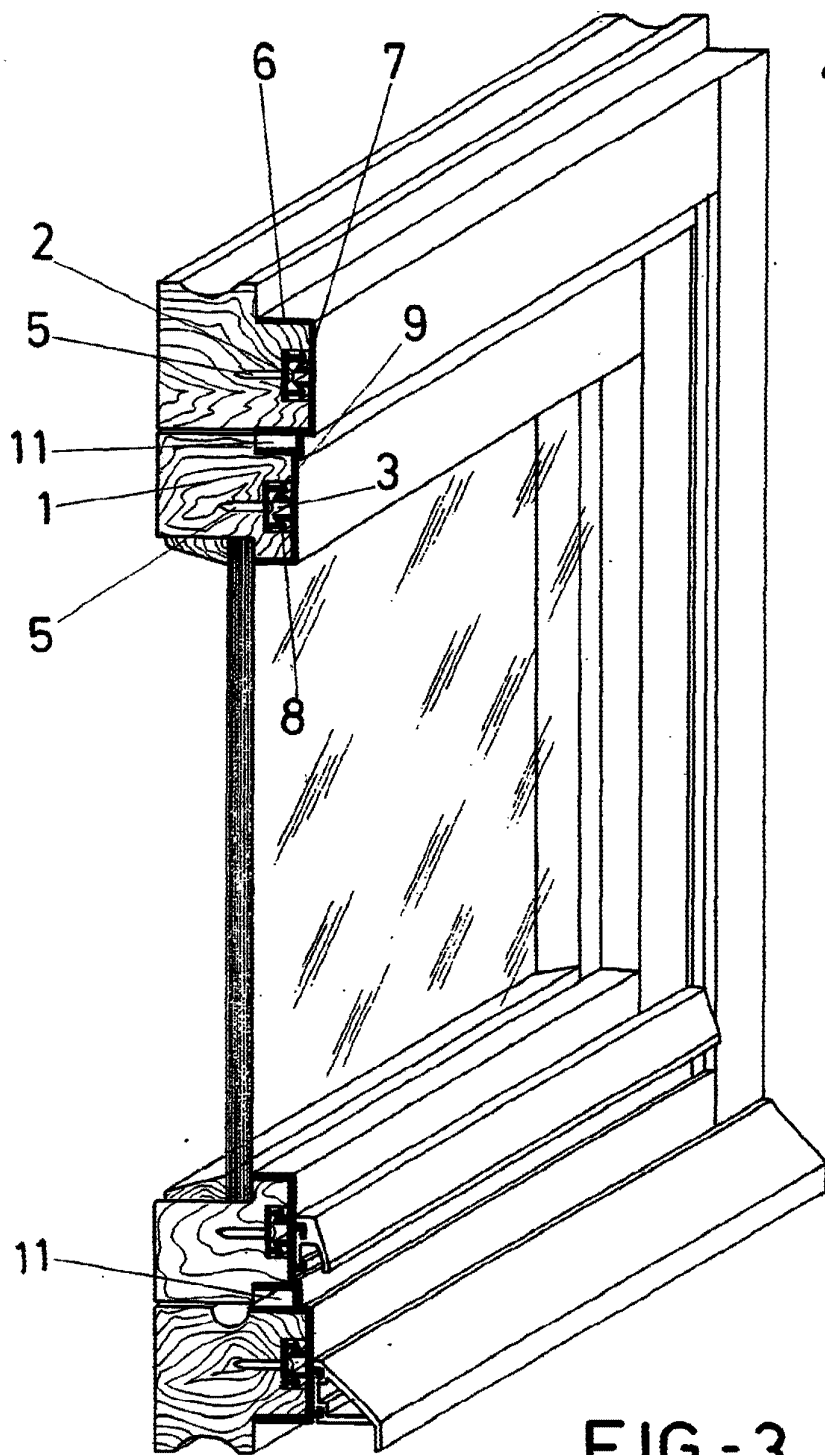


FIG - 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 28 de diciembre de 1967

BERNARDO UNGRIA

P. P.

