

342244

30



PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

solicitada a favor de D. FELIX CALVO YUSTE, de nacionalidad española, cón domicilio en VALENCIA, C/ Nicolas Fac -
tir, 11-40^a

por

==/==/== * PROCEDIMIENTO DE ENTABLACION PARA RECUBRIMIENTO
DECORATIVO DE SUPERFICIES * ==/==/==/==/==/==/==/==/==/==/==/==/==
~~La invención que motiva la presente memoria descriptiva se refiere a un original procedimiento de entablación destinada a recubrir superficies con fines principalmente decorativos, siendo aplicable a paredes de inte-~~

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

La invención que motiva la presente memoria descriptiva se refiere a un original procedimiento de entablación destinada a recubrir superficies con fines principalmente decorativos, siendo aplicable a paredes de inte-



riores y exteriores, tanto de viviendas como de cualquier clase de locales públicos y privados.

5 El empleo de tablas de madera, como medio decorativo, para el recubrimiento de paredes, es un procedimiento antiquísimo y conocido que viene aplicándose con gran profusión dado el reconocido valor de esta clase de materiales para la decoración. Sin embargo, el procedimiento de entablación o montaje de las tablas, a base del tradicional ensamblado lateral mediante caja y espiga, resulta 10 lento y costoso, aparte de que con el empleo de simples tablas, de madera no se alcanza la plenitud de resultados a que pudiera llegarse.

15 El procedimiento de la invención ha sido especialmente estudiado para poner a disposición de los decoradores un original tipo de elementos fácil y rápidamente montables, con efectos realmente atractivos al permitir el empleo sobre tablas de madera de la gran gama de recubrimientos, bien a base de chapas finas, papeles fotográficos con imitaciones de madera, papeles pintados y otros.

20 De acuerdo con el procedimiento de la invención se actúa del siguiente modo;

25 Primeramente se forman unos tableros de una anchura y longitud variables, según las características de la superficie a recubrir y según los efectos o motivos decorativos que se desee obtener, pudiendo emplear tableros contrachapeados, tableros de aglomerados de madera o de fibras, o incluso de simples tablas de madera, cubriendo una de las caras con una chapa de maderas finas con papeles pintados decorativos, de motivos y colores variables, o



incluso de papeles representando en fotografia o por cualquier otro procedimiento de estampacion vetas y fibras de madera, siendo tambien posible preparar la superficie de tales tableros, mediante barnizado o con poliester o simplemente dejar las superficies de las tablas en estado y color natural, debidamente lijadas.

En los bordes de los lados longitudinales opuestos de los tableros preparados segun se ha expuesto (o antes de preparar) se practica una ranura o "recalada", o sea un canal o caja de ensambladura, que debe tener la particularidad de que una aleta sea mas ancha que otra.

Otro de los elementos esenciales en el desarrollo de este procedimiento lo componen unos listones, provistos en lados opuestos de un galce o escalón, que conformará una aleta de una anchura tal, como para penetrar en la recalada o caja de ensambladura de los tableros.

Los mencionados listones, se clavarán sobre los adecuados marcos o armazones previamente sujetos en la pared o superficie a recubrir y una vez hecho esto; se le ensamblaran por ambos lados los tableros, de manera que la aleta mas ancha de ellos cubra asolapadamente las cabezas de los clavos de sujeción, disponiendo tales tableros de tal modo que entre uno y otro, quede un espacio cuyo fondo lo constituirá la superficie superior del listón, resultando así unos canales que pueden ser mas o menos anchos, aunque, también pueden colocarse los tableros con sus lados o alistas en contacto a testa, sobre el listón y cubriéndolo totalmente sin que quede ningún espacio o canal.

Para la más fácil comprensión de las fases operativas, así como de la clase de medios que se manejan, se



acompaña una lámina de dibujos en la que representamos un ejemplo de realización el cual conviene interpretar ampliamente y sin ningún sentido restrictivo.

Los referidos dibujos nos muestran en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Vista frontal de una porción de superficie recubierta con la parte superior e inferior completa y con un lado cortado para que se aprecien los listones de montaje de los tableros.

Fig. 2.- Sección transversal de la mencionada porción recubierta.

Fig. 3.- Perspectiva de un listón soporte de los tableros, visto por su cara inferior o base.

Fig. 4.- Perspectiva de una porción de tablero visto también por su cara inferior.

Fig. 5.- Sección transversal de varios tableros montados, representada a un tamaño mayor que la de la fig. 2 para que se vea mejor la disposición y colocación de los diversos elementos.

Ateniendonos pues al ejemplo de los dibujos, vemos que el desarrollo del proceso de preparación y montaje de los elementos utilizados en la entablación de una superficie, es como sigue:

Los tableros señalados con -1- son los que, sea cual fuere su naturaleza, se chaparan una de sus caras, con unas chapas -2- de maderas finas o vistosas en cuanto a color o veteado, practicándoles en los bordes de dos lados opuestos las "regatas" o cajas de ensambladura -3-, en las cuales hay que señalar que una de sus aletas -4- es más ancha y sobresale más que la otra -5-.

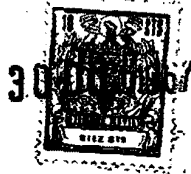


Los referidos tableros -1- pueden ser mas o me-
nos anchos que las proporciones de los dibujos represen-
tan, pudiendo sustituir las chapas finas -2-, por un pa-
pel representando en fotografia y otro procedimiento de
5 reproducción, las mallas o veteado de madera o cualquier
otro motivo decorativo. También cabe el preparar las super-
ficies de dichas tablas mediante lijado y afinado, ter-
minandolas con barnis o poliester, o sin el, si su color o
veteado es suficientemente atractivo como para prescindir de
10 los recubrimientos, sea de chapa o de otra clase. Asimismo
cabe el completar el efecto decorativo, labrando o formando e
en la superficie visible de los tableros -1-, unas ranuras
o canales en sentido horizontal y debidamente espaciados
para constituir espacios rectangulares, en combinacion con
15 los canales verticales de que luego se tratará.

En combinacion con los referidos tableros -1-, se
utilizaran unos listones o tablillas -6-, de mas o menos
anchura, a los cuales se les practicará un galce o esca-
lón -7- en cada lado (fig. 3).

20 Cada uno de los mencionados listones o tablillas
de madera -6-, se clavará con unos clavos -8- sobre el ar-
mazón sujeto a la superficie que haya que recubrir cuyo
armazón no se representa por ser sobradamente conocido y
para simplificar los dibujos.

25 A medida que se van clavando los listones -6-
sobre el armazón se van ensamblando a ellos los tableros
-1- introduciendolas aletas o espigas que forman los gal-
ces -7-, en los canales o cajas de ensambladura -3-, de ma-
nera que las aletas -4- de los tableros cubren las cabezas



5 de los clavos -8-, quedando entre tablero y tablero un espacio de separación -9- que forma un canal, tanto más decorativo si las superficies de los listones -6- se han preparado con barniz, poliéster o colores atractivos, o simplemente que contrasten con el de los tableros -1-.

10 Una vez descrito el procedimiento de entablación y los medios empleados en su desarrollo, solo nos resta consignar la posibilidad de que varíe todo aquello de carácter secundario que no altere lo fundamental que se resume en la siguiente:

N O T A

Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican en esta Patente de Invención, son:

- 15 1.- Procedimiento de entablación para recubrimiento decorativo de superficies, esencialmente caracterizado por la conformación de unos tableros de anchura y longitud variables a base de contrachapeado de madera, tablas o aglomerado de madera o fibras, a los que se recubre o no
- 20 por una de sus caras vistas con chapas de maderas finas, papeles representando fotográficamente o por cualquier procedimiento el vetado de madera o papeles pintados, o simplemente con acabado de barniz o poliéster, practicando en los bordes de los lados opuestos una recalada o caja de ensambladura, en sentido longitudinal con la especial disposición de una aleta de mayor anchura que la otra, cuyos tableros se van ensamblando en unos listones o tablillas a las que
- 25 previamente se les practicó un galce o escalón en cada lado sujetando tales tablillas en el armazón correspondiente, montado sobre la superficie a recubrir, mediante clavado en di-



5 cho armazón de manera que tras clavar cada tablilla se en-
sambia a ella un tablero, disponiendo la aleta de mayor an-
chura solpada sobre la tablilla, cubriendo las cabezas de
los clavos de sujeción, a la vez que se sitúan de manera
que entre tablilla y tablilla quede un espacio de separa-
ción cuyo fondo lo constituirá la tablilla base de montaje,
formandose así unos canales verticales de los que incluso
puede prescindirse en determinados casos, simplemente ha-
ciendo que las aletas solapadas establezcan contacto a to-
10 ta, cubriendo totalmente la tablilla auxiliar de montaje,
pudiendo combinarse los referidos canales verticales con
unos canales labrados en sentido horizontal en la cara
vista de los tableros. Y

15 2.- " PROCEDIMIENTO DE ENTABLACION PARA RECUBRIMIEN-
TO DECORATIVO DE SUPERFICIES , de conformidad en un todo en
lo esencial y fines industriales a lo descrito en la pre-
cedente memoria descriptiva y graficamente representada en
los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanog-
rafiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 30 DIC. 1967

Por autorización del interesado.

30 D



Fig. 3

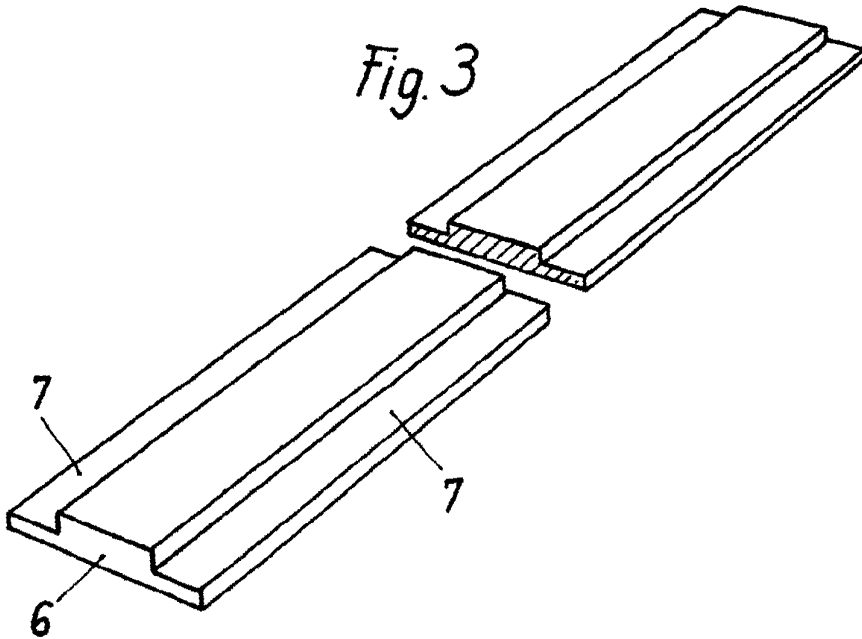


Fig. 5

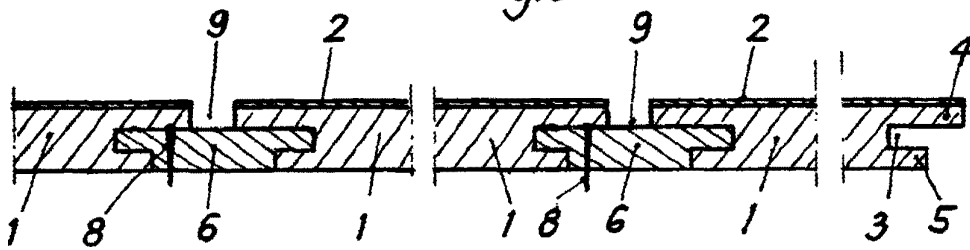
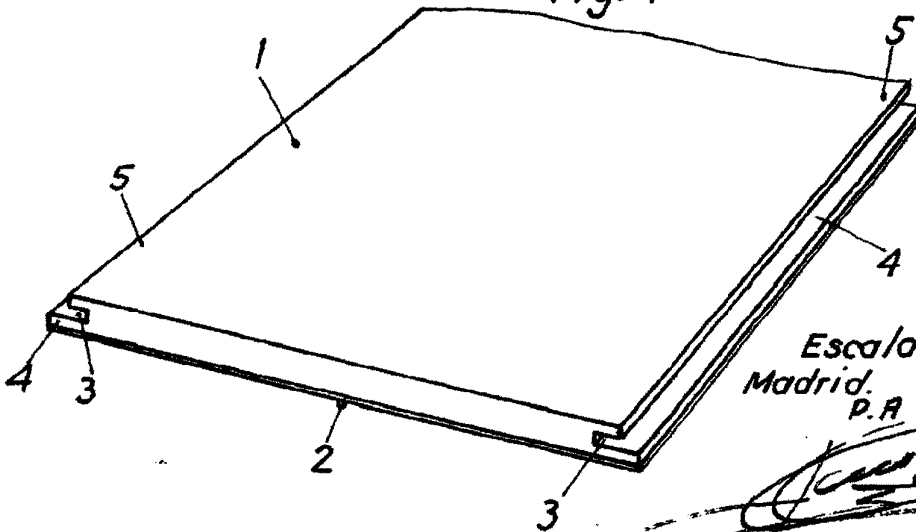


Fig. 4



Escala Variable
Madrid.
P.R. 30 DIC. 1960

Fig. 1

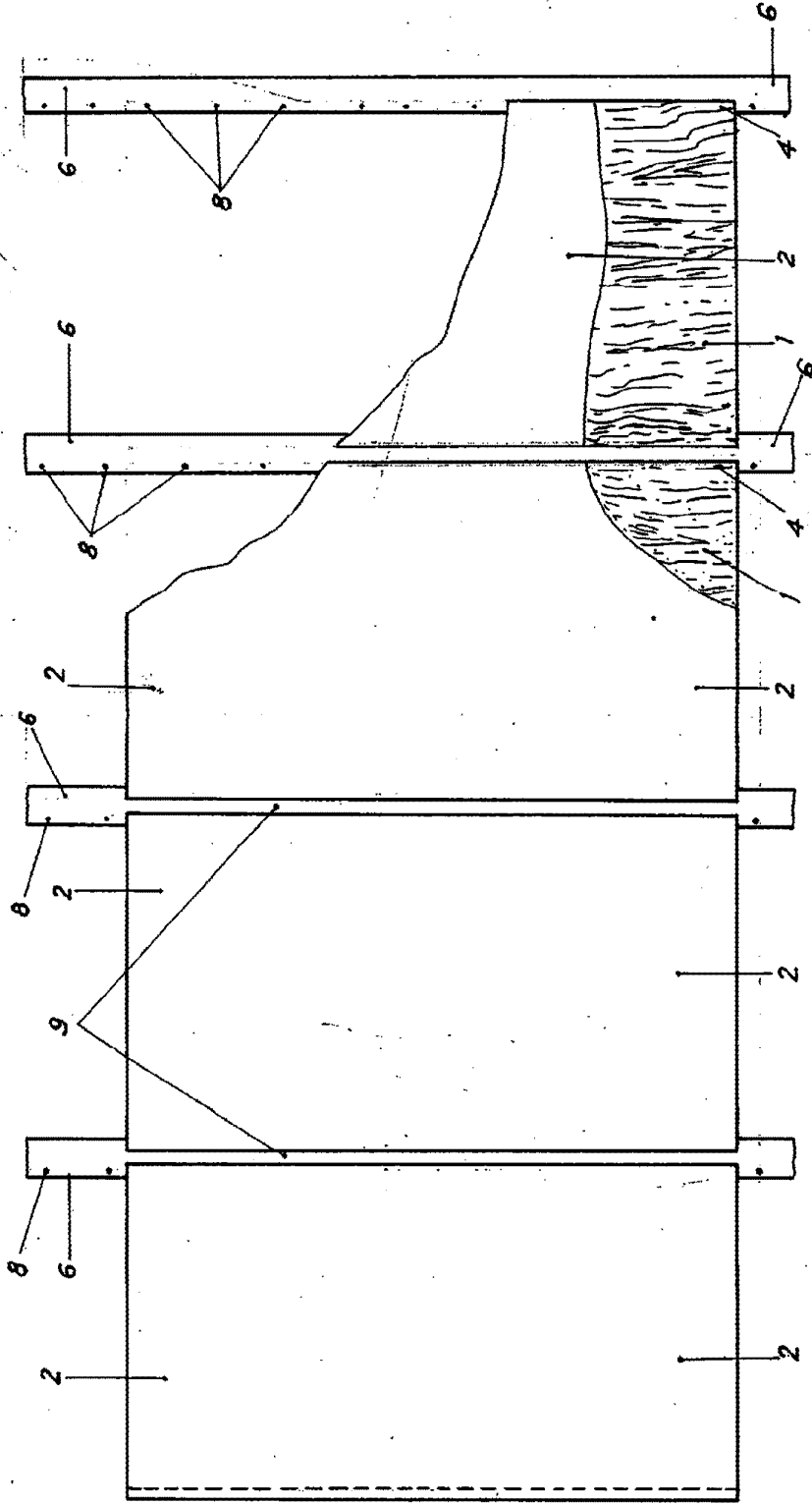
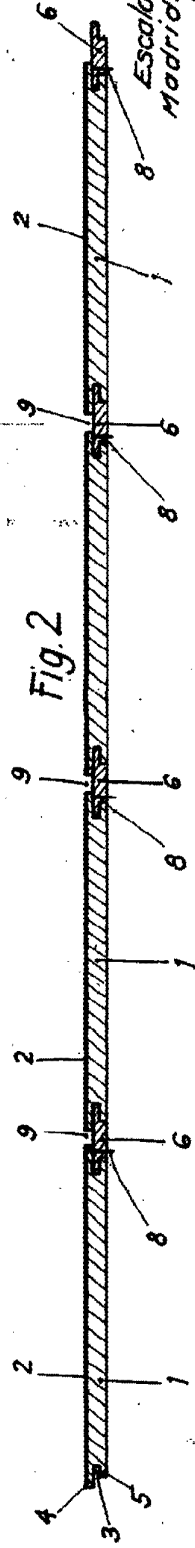


Fig. 2



Escola Variable
Madrid, P. 30.DIC.1967

[Handwritten signature]