



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

en España, a favor de INDUSTRIAS COSTA RICA, S.A., de nacionali-
dad española, residente en Madrid, c/. Mejía Lequerica nº 16-1º
cuya Patente se refiere a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES ALIGERADOS"

...oOo...

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

5. El presente invento se refiere, conforme su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de paneles aligerados merced a los cuales se consiguen elementos de manufactura barata, estructuración simple y dotados de un alto coeficiente de aislamiento tanto térmico como acústico.

10. Existen actualmente multitud de tipos de elementos constructivos encaminados a la consecución de paneles, capaces, de proporcionar divisiones del espacio en las edificaciones, de modo rápido y sencillo. No obstante, las soluciones aportadas en el ramo de la construcción para la obtención de tabiques divisorios de carácter permanente, adolecen, de falta de aislamiento y atermancia, o en caso de presentar estas características, poseen espesores lo suficientemente grandes para hacer engorrosa la manipulación de los mismos, al tiempo que restan espacio



útil de planta.

El presente invento preconiza un procedimiento de fabricación merced al cual se consigue paneles para cerramientos, ligeros y altamente aislantes, que cumplen el fin para el que -
5. específicamente han sido concebidos con una seguridad y eficacia máximas.

Un objeto del invento es el de diseñar un panel que -
en su proceso de fabricación determine una cámara intermedia de aislamiento para aumentar su grado de atermancia.

10. Otro objeto del invento es el de conformar un panel -
aligerado mediante el empleo de materiales de rápido fraguado -
para darle una mayor rapidez al proceso de fabricación.

Otro objeto del invento es el de diseñar los paneles,
a base de unas escuadrías óptimas para la manipulación y puesta
15. en obra de los mismos con lo que se facilita el trabajo de los
operarios encargados de su montaje.

Otro objeto del invento es el de crear unos paneles -
de las características arriba señaladas que a su ligereza añaden una adecuada rigidez compatible para los fines a los que van
20. a ser destinados.

Otro objeto del invento es el de crear un panel cuyas superficies presentan un adecuado remate con lo que las operaciones de alisamiento final, sean obviadas al máximo, dejando como única y exclusiva operación de remate, la toma de juntas entre paneles.
25.

Una característica del invento, es la de incluir en -
el interior del panel, un reticulado constituido mediante el ensamble adecuado de una pluralidad de tiras laminares de espesor y ancho constante, las cuales dan lugar a una serie de celdillas aisladas que favorecen de modo definitivo las características -
30.



de aislamiento presentadas por el panel.

- Otra característica del invento, es la de conformar dichos paneles a partir de dos capas externas de yeso, entre cuyas capas se encuentra dispuesta la organización reticular, comentada en el párrafo anterior. La incorporación de masas yesosas como material constitutivo del panel, implica un aumento de la stermancia y antisonoridad del mismo, así como una gran facilidad en el proceso de conformación de los mismos debido a la rapidez de fraguado de este material con el consiguiente aumento en la producción por unidad de tiempo de trabajo y mínimo entretenimiento de los moldes en la confección de dichos paneles.
- 5.
- 10.

- Otra característica del invento, es la de incorporar - una superficie de remate del panel que haga innecesario cualquier otra operación posterior encaminada a la consecución de un buen acabado de la pieza, A este fin, se prevé el forrado de estas - piezas mediante papel tipo kraf, fijado mediante un adecuado ad- herente y que con anterioridad a estas operación ha sido sometido a un tratamiento químico-bactericida.
- 15.

- La técnica de fabricación de los paneles aquí preconizados, se atiene al siguiente proceso:
- 20.

- Sobre una bandeja semi-molde es depositada y esparcida una capa de argamasa yesosa en estado plástico y sobre dicha capa se asienta y embute el entramado de cartón, a cuyas tiras, previamente, se les han practicado una serie de escotaduras para el adecuado ensamble de unas en otras. Este conjunto se mantiene en posición hasta que la masa aglomerante completa su fraguado, procediéndose posteriormente al giro y asentamiento de la organización anterior sobre el otro semi-molde el cual contiene otra capa de argamasa yesosa en estado plástico.
- 25.

- En estas condiciones se dejan al conjunto hasta que la
- 30.



referida última capa de yeso ha terminado su fraguado, con lo que el proceso de fabricación llega a su fin, practicándose el desmoldeo de la pieza confeccionada.

5. Una idea más completa del objeto que constituye este Invento, la proporciona la descripción siguiente al hacer referencia a los dibujos que a esta memoria se acompañan, en los que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más característicos de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.
- 10.

En dichos dibujos:

La figura 1ª muestra una vista en perspectiva de un panel terminado y listo para su utilización posterior.

15. La figura 2ª representa una vista esquemática y en perspectiva del modo en el que se ensambla las tiras laminares para la formación del reticulado interno del panel, cuyo detalle de ensamblaje se especifica, convenientemente ampliado, en la figura 3ª de estos dibujos.

20. La figura 4ª es una vista en perspectiva de un semi-molde, con la capa de yeso y retículo laminar dispuesto en él; es decir al final de la primera etapa del proceso de fabricación del panel.

25. La figura 5ª muestra el modo en que el primer semi-molde es encajado sobre el segundo, lo que determina la embutición del borde del cartonaje en la argamasa yesosa, completándose la estructuración del panel.

La figura 6ª, muestra un corte sección esquemático de los distintos elementos que componen el panel aquí preconizado.

30. En relación con las figuras anteriormente comentadas, se hace la aclaración de que, en ellas, se señala con -1- las ca



pas o láminas de yeso, que determinan los haces rígidos del panel siendo -2- las tiras laminares que constituyen el reticulado interior, cuyas tiras presentan las escotaduras -3-, para su ensamble de unas en otras y -4- las hojas de papel tipo kraf, adheridas exteriormente a los haces del panel mediante pegamento adecuado, cuyas hojas proyectan los faldones perimetrales -5- para envolver los cantos del panel.

Finalmente con el nº. -6- se señalan los cuerpos de los semi-moldes dotados de los pertinentes mecanismos guía para llevar a cabo con ulterioridad el desmoldeo parcial de las piezas:

Descrita convenientemente la naturaleza del invento, como asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar que en el mismo serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique, la esencialidad del objeto descrito.

20.

N O T A

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

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

1º Procedimiento de fabricación de paneles aligerados, de acuerdo con cuyo procedimiento sobre un semi-molde horizontal se vierte y extiende en estado plástico, una argamasa yesosa sobre la cual, se asienta y embute, parcialmente, un reticulado laminar en el sentido de su canto, determinado por tiras de cartón ensambladas.

30.

2º Procedimiento de fabricación de paneles aligerados,



de acuerdo con el cual la organización objeto de la reivindicación anterior es girada y asentada sobre el otro semi-molde, cuando este último ha sido previamente relleno con una capa de argamasa yesosa en estado plástico.

5. 3ª Procedimiento de fabricación de paneles aligerados, de acuerdo con el cual, facultativamente, los fondos de los moldes son cubiertos con papel, quedando este incorporado a los paños definitivos al término del proceso de fraguado, cuyo papel proyecta faldones perimetrales remanentes para la cubrición de los cantos del panel.

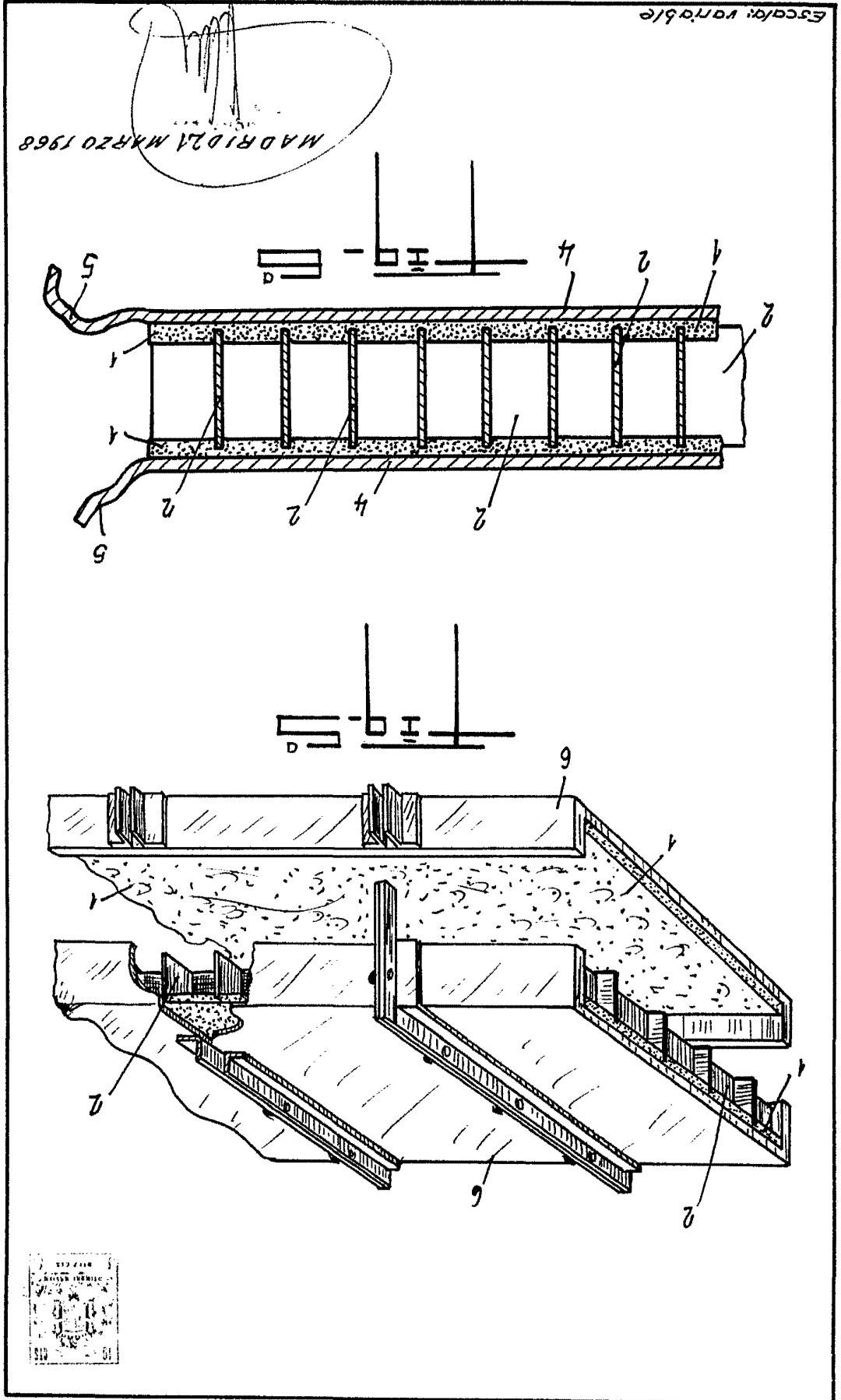
10. 4ª Procedimiento de fabricación de paneles aligerados, de acuerdo con el cual, facultativamente, el panel obtenido, de acuerdo con las reivindicaciones 1ª y 2ª, es recubierto de un papel tipo kraf, previamente sometido a un tratamiento convencional químico-bactericida.

15. 5ª PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES ALICERADOS.

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de SEIS hojas escritas a máquina por una sóla de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 21 de Marzo de 1.968

1897



Escalera variable

MADRID 21 MARZO 1968

2 H014520

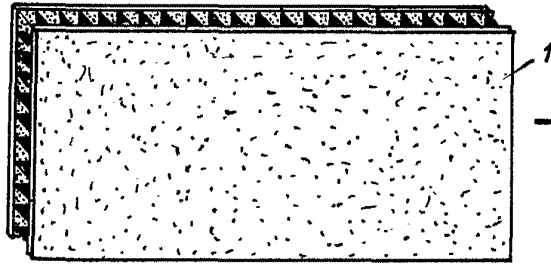


Fig-1º

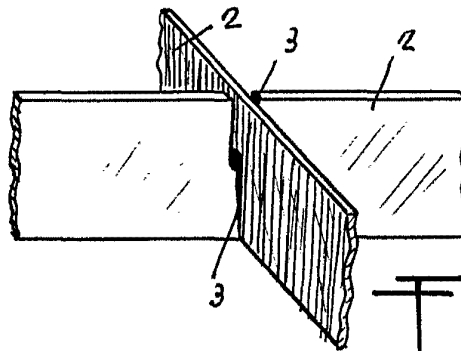
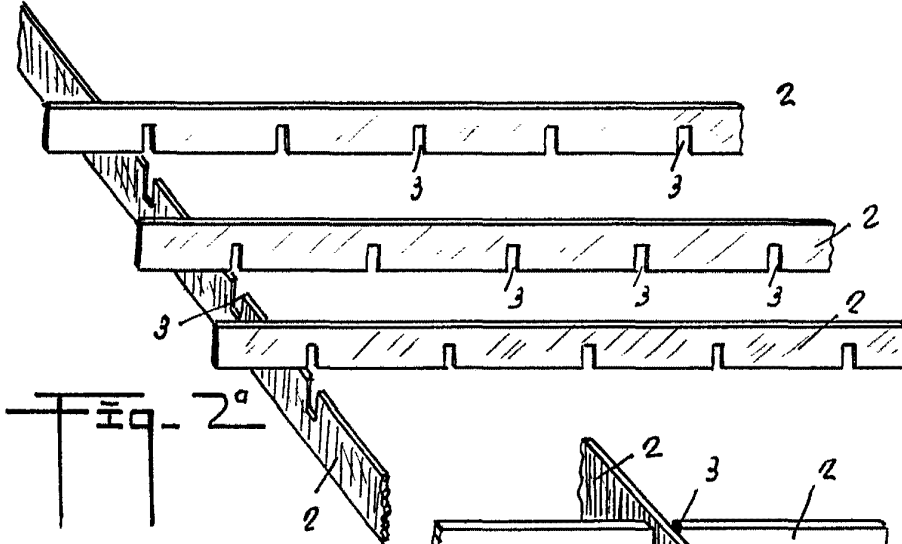


Fig-3º

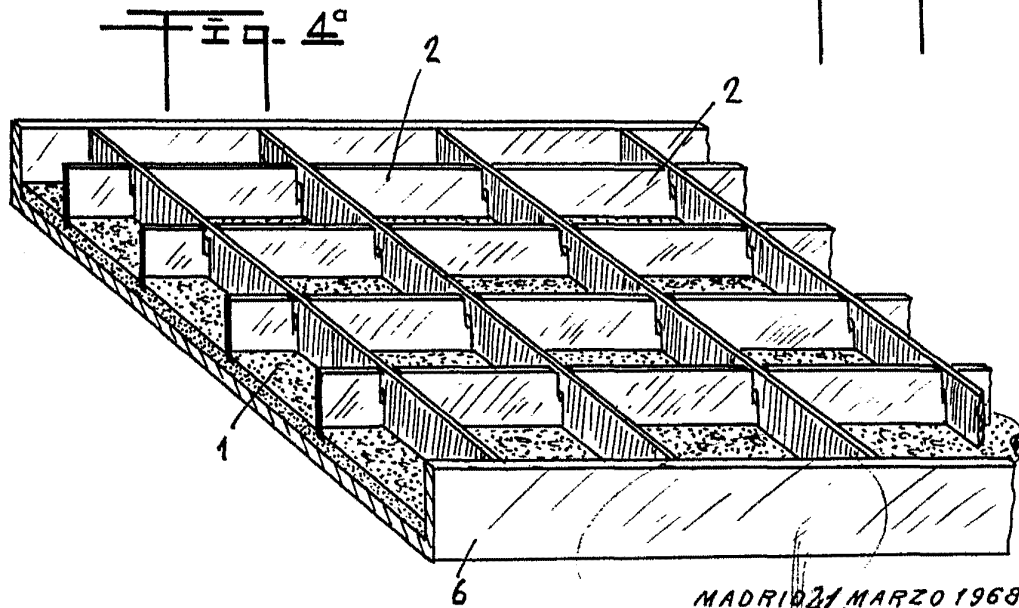


Fig-4º

MADRID 21 MARZO 1968

Escola: variable