

352672

11 ABR.



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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

AISCONDEL S.A.

entidad de nacionalidad española, domici-
liada en Barcelona, calle Lepanto, núm.
350, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
JUNTAS ELASTICAS".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de juntas elásticas, creado especialmente para destinar tales juntas en la oclusión de rendijas de separación entre losas de hormigón en suelos y pavimentos en general. - - - - -

5.

Tales rendijas son formadas como juntas de dilatación o simplemente como espacios entre losas colaterales, siendo necesario en muchos casos obtener su hermeticidad, sobre todo cuando son de prever filtraciones de aceites, sustancias corrosivas u otras de efecto nocivo, y aún del agua que puede causar acciones perniciosas o molestas. - - - - -

10.

Son de empleo conocido ciertas juntas elásticas de dilatación que presentan el inconveniente de ser fácilmente vulnerables a las referidas filtraciones de aceites o sustancias corrosivas, lo cual determina un prematuro deterioro y por lo tanto la anulación de sus efectos obturadores. - - - - -

15.

Para solventar la expresada deficiencia, ha sido creado el presente procedimiento, el cual se caracteriza por el hecho de realizarse una operación de moldeo por la que se obtiene una pieza continua en material plástico de adecuada elasticidad, la cual posee substancialmente, en sentido longitudinal, una zona central que constituye la parte destinada a quedar situada entre dos masas colaterales de hormigón, en la que desarrolla acciones de contracción y extensión en orden a absorber diferentes grados

20.

25.



- de dilatación de aquellas masas sometidas a influencias térmicas cambiantes, y unas zonas laterales destinadas a servir de elemento de anclaje en las referidas masas de hormigón, a cuyo efecto la lámina, debidamente dimensionada,
5. es incorporada en dichas masas durante el proceso de su formación, excepto en la parte central que se ocluye entre aquellas masas para funciones de junta de dilatación, todo ello de manera que la referida zona central es compuesta en materias resistentes a los aceites, siendo completado el re-
10. lleno de la rendija mediante un producto impermeable de cierta fluidez para acomodarse a las variaciones de separación entre las masas de hormigón. - - - - -

La lámina continua es obtenida por extrusión en materiales plásticos, a través de una misma boquilla que moldea

15. simultáneamente las diversas zonas que la integran. - - - - -

La zona central de la lámina se compone de un material, resistente a los aceites y grasas, se obtiene preferentemente en cloruro de polivinilo plastificado con elementos resis-

20. tentes a aquellas substancias. - - - - -

La zona central posee un núcleo longitudinal de índole extensible en sentido transversal, en orden a compensar las esporádicas variaciones de anchura del espacio entre masas de hormigón. - - - - -

Eventualmente, la zona central posee unos rebordes longitudinales salientes como elemento de apoyo o de inserción

25. en las masas de hormigón. - - - - -

Las zonas laterales de la lámina posee nervaduras lon-



1 ABR 1962

gitudinales destinadas a insertarse en las masas de hormigón para su anclaje en ellas. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden

- 5. constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente invención haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

Figura 1, representa, vista en perspectiva, una lámina realizada para su utilización como junta de dilatación según el invento, presentando sus diversas zonas diferenciadas. -

- 15. Figuras 2 a 8, son figuras análogas a la anterior, relativas a realizaciones variantes de la lámina de referencia.-

Figura 9, representa una lámina o junta de dilatación según la invención, dispuesta entre dos masas de hormigón, en una fase de extensión. - - - - -

- 20. Figura 10, es una vista análoga a la de la figura anterior, relativa a una fase de contracción de la junta. - -

En una máquina extrusora se obtiene una lámina continua de plástico, con preferencia cloruro de polivinilo, en que la boquilla de extrusión posee un particular perfilado a los fines perseguidos. - - - - -

- 25. La referida lámina 1 consta esencialmente de una zona central 2 y de unas zonas laterales 3. La zona central 2 posee como elemento base un núcleo central 4 apto para desarrollar extensiones o contracciones elásticas. - - - - -



Tanto la parte central 2 como las laterales 3 son susceptibles de poseer nervaduras 5, aletas 6 o bordones 7 con finalidades de refuerzo, anclaje o apoyo. - - - - -

5. La condición particular de la zona central 2 en comparación con las laterales estriba en la de contener una materia plastificante resistente a las acciones destructivas de los aceites, grasas y sustancias corrosivas. - - - - -

10. El diseño de las láminas 1 es objeto de amplias variaciones, como se muestra en las figuras 1 a 8, manteniendo en todo caso las características básicas. Dichas láminas son cortadas transversalmente en piezas de la longitud deseada para su empleo particular. - - - - -

15. La obtención de la lámina 1 es realizable a través de una sola boquilla de una máquina extrusora, debidamente dispuesta y alimentada para formar a un mismo tiempo las partes 2 y 3 de distinta composición. - - - - -

20. Las piezas laminares 1 se emplean en la fabricación de losas o suelos de hormigón, para lo cual se incluyen entre dos de tales masas colaterales, con incorporación en ellas, excepto el núcleo 4 de la parte central 2 que se comprende en la rendija 8 que se forma entre masas de hormigón 9 contiguas. - - - - -

25. La citada rendija 8 es objeto de relleno mediante una materia de cierta fluidez, tal como una de tipo asfáltico 10.

Como se indica comparativamente en las figuras 9 y 10, el comportamiento de la lámina 1 en funciones de junta de dilatación, consiste en admitir las distancias o aproximaciones de las masas 9, sometidas a variaciones térmicas,



11 ABR.

para lo cual desarrolla una extensión o una contracción que no altera la hermeticidad de la rendija obturada, ni la disposición del resto de la junta. Al mismo tiempo, la materia asfáltica 10 sufre asimismo compresiones y distensiones que colaboran en la acción de la referida junta 1. - - - - -

5. En el caso probable de producirse penetraciones de aceites u otras sustancias capaces de atacar las juntas de tipo corriente, no causan alteración alguna en la presente junta 1, dado que en su parte externa a masas 9 está dotada de la materia plastificante que resiste a dichos productos, por lo que la duración de la junta en cuestión es prácticamente ilimitada, al tiempo que asegura la hermeticidad de la rendija 8. - - - - -

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle puedan aconsejar la experiencia y la práctica, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados, formas de acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

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



REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento para la fabricación de juntas elásticas, caracterizado por el hecho de realizarse una operación de moldeo por la que se obtiene una pieza laminar continua en material plástico de adecuada elasticidad, la cual posee substancialmente, en sentido longitudinal, una zona central que constituye la parte destinada a quedar situada entre dos masas colaterales de hormigón, en la que se desarrollan acciones de contracción y extensión en orden a absorber diferentes grados de dilatación de aquellas masas sometidas a influencias térmicas cambiantes, y unas zonas laterales destinadas a quedar incorporadas en aquellas masas como elemento de anclaje del conjunto, a cuyo efecto la pieza laminar, debidamente dimensionada, es incorporada en dichas masas durante el proceso de su formación, excepto en una porción de la parte central que se sitúa entre dichas masas para ocluir la rendija intermedia y actuar como junta de dilatación, todo ello de manera que la referida zona central, en el acto de su moldeo, es provista de una materia plastificante que resiste la acción de los aceites. - - - - -

2.- Procedimiento para la fabricación de juntas elásticas, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la pieza laminar continua es obtenida por extrusión a través de una boquilla que moldea simultáneamente las diversas zonas que la componen. - - - - -

3.- Procedimiento para la fabricación de juntas elásticas, según la reivindicación primera, caracterizado por el

11 ABR.



hecho de que la zona central de la pieza laminar posee un núcleo longitudinal de índole extensible en sentido transversal, en orden a compensar las esporádicas variaciones de anchura de la rendija que separa las masas de hormigón.- -

5. 4.- Procedimiento para la fabricación de juntas elásticas, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que las zonas central y laterales poseen unas nervaduras y aletas interiores y bordones exteriores, para fines de refuerzo, apoyo o anclaje. - - - - -

10. 5.- Procedimiento para la fabricación de juntas elásticas, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de que la rendija ocluida por la parte central de la pieza laminar, es objeto de relleno mediante un producto de cierta fluidez, apto para acomodarse a las variaciones de anchura de la propia rendija. - - - - -

15. 6.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS ELASTICAS". - - - - -

20. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de diez figuras que la ilustran.

MADRID, 11 ABR. 1958

P. A. M. CURELL SUÑOL

FIG. 1

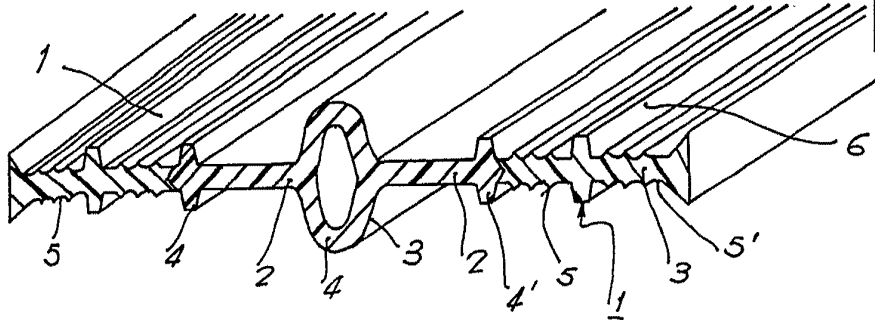


FIG. 2

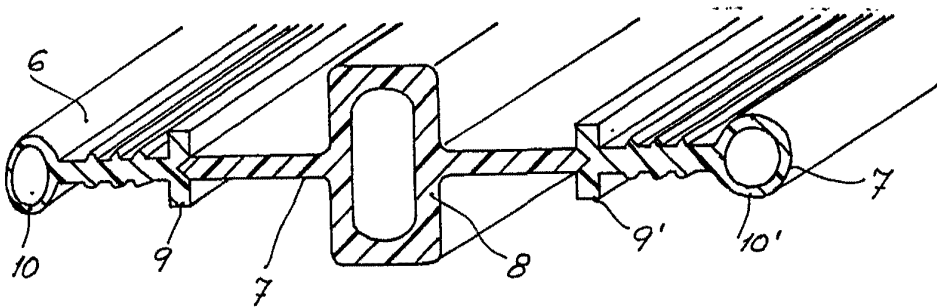


FIG. 3

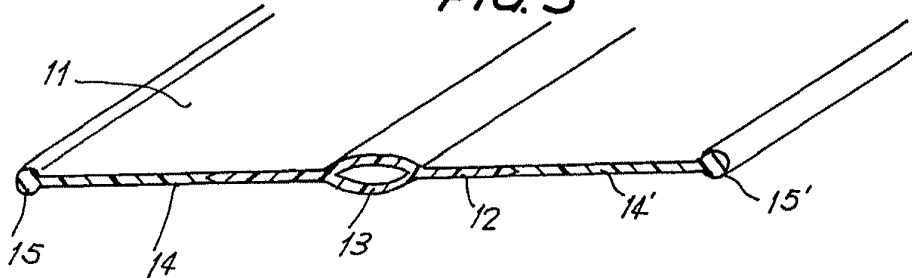


FIG. 4

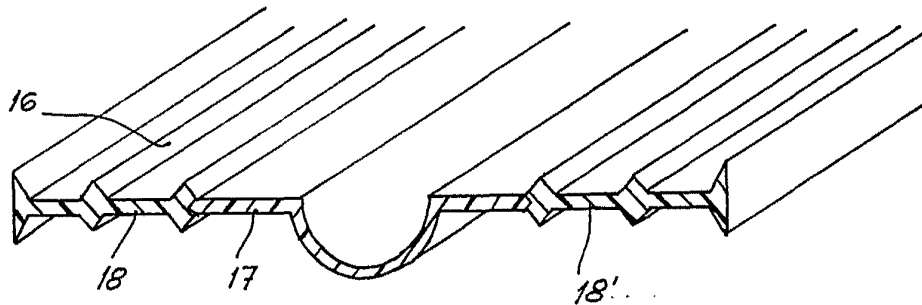


FIG. 101

Handwritten signature or mark.

FIG. 5

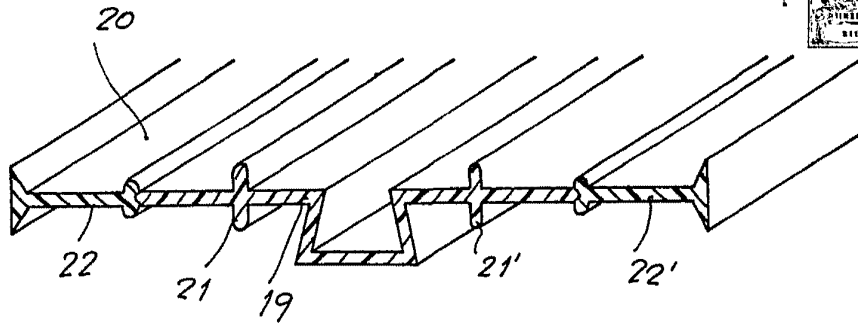


FIG. 6

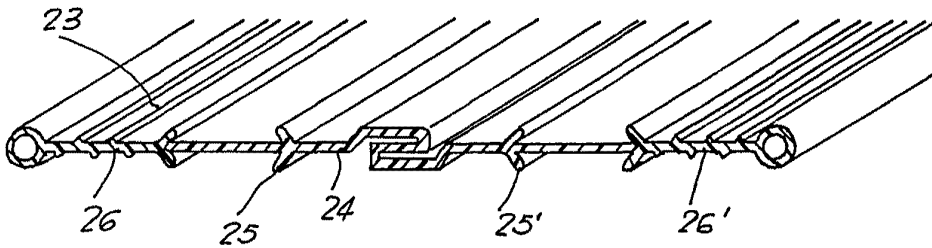


FIG. 7

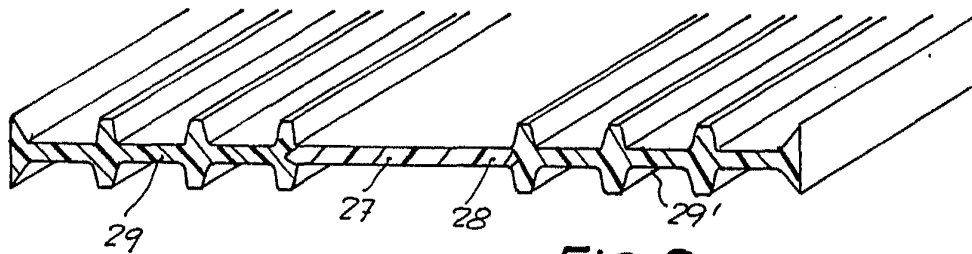
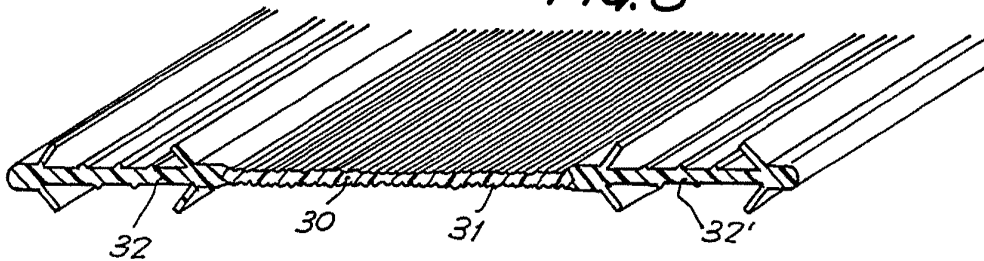


FIG. 8



Handwritten signature

Handwritten signature

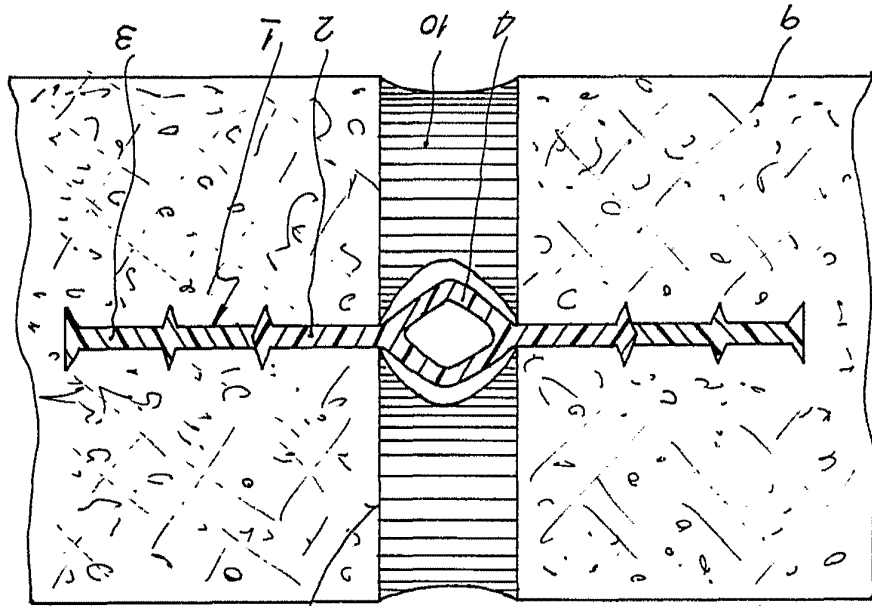


FIG. 10

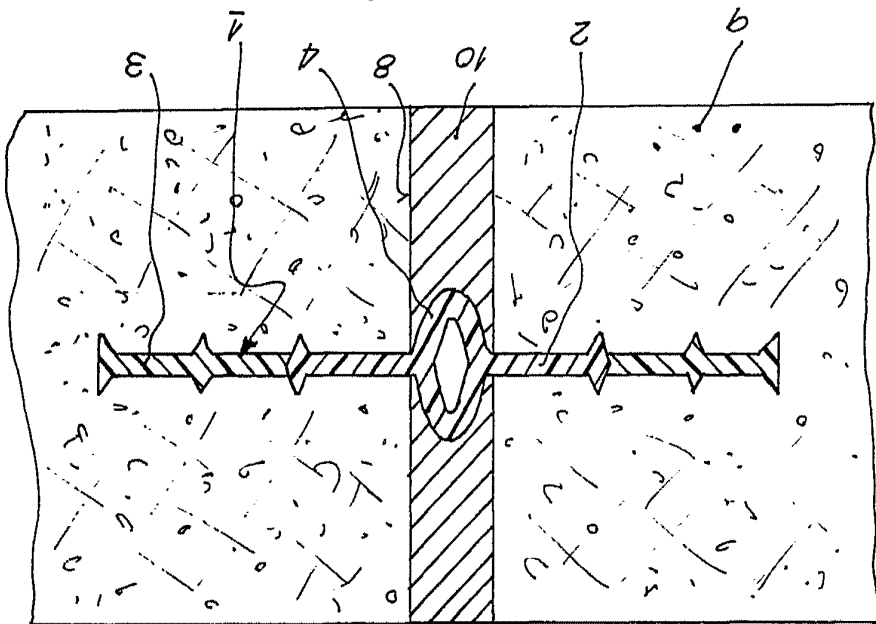


FIG. 9



HOLA 3 (3 HOURS)

2.672

AISCONDEL, S.A.