


362734



SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE E 04  
CLASE C

Dña. Mercedes Sanahuja Forn, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Escuelas Pías nº 12, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CONSTRUCCION CON CAVIDADES DORSALES PARA SU ANCLAJE EN PARAMENTOS".

-----

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituye un procedimiento de fabricación de piezas dotadas de cavidades dorsales para su anclaje en paramentos, particularizado porque tales piezas de construcción poseen mejores condiciones de anclaje que las piezas de igual finalidad, utilizadas hasta el presente.

Como es sabido, las plaquetas utilizadas para revestimiento suelen fabricarse por moldeado, efectuándose, según los casos, distintos esfuerzos de prensado o compactación, al objeto de obtener elementos unitarios más en consonancia con las distintas necesidades prácticas.

En otros casos las plaquetas son sometidas, durante su proceso de fabricación, a distintas operaciones de vibrado, picado o prensado, al objeto de procurar una máxima compactación de la masa, a fin de lograr una apariencia superficial imitando piedra natural o bien reproduciendo distintas configuraciones geométricas.

Es, asimismo, usual, la adición de colorantes cuya aplica-



20 ción puede abarcar a todo el volumen de la plaqueta, provocán-  
dose, en algunos casos, un tratamiento mediante sustancias ade-  
cuadas, con lo que se consigue una determinada pérdida en la to-  
nalidad cromática superficial de las piezas, anticipándose al  
efecto que producirían posteriormente los agentes atmosféricos.  
De este modo se asegura una total inalterabilidad en el color  
25 de las plaquetas. Por último cabe citar que, en otros casos,  
se aplican capas de impermeabilizantes, tales como siliconas o  
productos afines.

Por lo que respecta al dorso de tales piezas de construc-  
ción, generalmente poseen estrías que favorecen la fijación de  
30 las mismas a los correspondientes paramentos. Con objeto de in-  
crementar notablemente la seguridad de tales fijaciones, la pre-  
sente invención dá lugar a la fabricación de piezas provistas  
de una o varias cavidades dorsales a modo de cola de milano.

Asimismo pueden fabricarse piezas que posean un número va-  
35 riable de cavidades, dispuestas de manera diversa y poseyendo a  
su vez, cada una, una planta asimismo variable.

El procedimiento en sí se basa en que el molde comporta  
una pieza macho, portadora de un núcleo elástico parcialmente  
emergente de la misma, de manera que cada aplicación de tal ele-  
40 mento provoca, por compresión, un ensanchamiento del núcleo  
elástico, de magnitud máxima en su cara frontal.

En el molde se incluye una cantidad adecuada de una mezcla  
compuesta de cemento y áridos finos, siendo factible la inclu-  
sión complementaria de colorantes u otras sustancias. La aplica-  
45 ción de la pieza macho se efectúa en unas condiciones adecuadas  
de presión, siendo asimismo factible una operación complementa-  
ria de vibrado o picado, permaneciendo el estado de compresión  
todo el tiempo que requiera el fraguado de cada plaqueta.

Para la separación de la pieza macho, basta desactivar el  
50 esfuerzo de presión por lo que el núcleo elástico volverá a su



primitiva configuración y se facilitará, de este modo, la separación y posterior extracción de la pieza de construcción.

55 Para mayor facilidad en las descripciones y su mejor comprensión, se hace referencia, a continuación, a los dibujos que se adjuntan a la presente memoria y que, a título de ejemplo explicativo, no limitativo, representan varios ejemplos de realización de piezas de construcción, obtenidas según el presente procedimiento.

En dichos dibujos:

60 La Figura 1 muestra una sección de los órganos de moldeo, practicada previamente a la ejecución de tal operación.

La Figura 2 representa una sección análoga a la representada anteriormente, ilustrativa del estado de aplicación de la pieza macho.

65 Las Figuras 3 y 4 muestran una sección similar, que afecta a los órganos de moldeo, practicada en el instante en que tiene lugar el desmoldeo.

70 La Figura 5 se corresponde con una vista en planta de una pieza de construcción del tipo de las fabricadas según el presente procedimiento, mostrando su cara dorsal.

La Figura 6 expone una sección de la pieza de construcción representada en la figura anterior, según el corte VI - VI, de la misma.

75 La Figura 7 es una sección parcial de un paramento en el que se han fijado piezas de recubrimiento tales como las que se fabrican con el presente procedimiento.

80 La Figura 8 muestra sendas vistas en planta de diversas piezas de recubrimiento, practicada por sus caras dorsales, mostrando distintas configuraciones posibles de las cavidades de anclaje.

Según tales figuras, el actual procedimiento de fabricación de piezas de construcción requiere la utilización de moldes cuyo



85 sector hembra -1- comporta una cara superior provista de una configuración rugosa o lisa, a tenor de las características deseadas para el anverso de la pieza de recubrimiento. El precitado sector hembra comporta asimismo un cuerpo -2- que dá lugar a la periferia lateral de la plaqueta.

90 Por lo que respecta al elemento macho consta del cuerpo -3- el cual en su cara de aplicación dispone de un núcleo elástico -4-, de sección circular o poligonal, según las características deseadas para las piezas. La mezcla -5- dá lugar, tras el fraguado y la operación de moldeado, a la plaqueta -6- provista de la cavidad -7- en forma de cola de milano.

95 Tales plaquetas pueden adaptarse perfectamente a paramentos -8-, quedando en condiciones de fijación totalmente satisfactorias, a causa de que porciones -9- del material de fijación, quedarán incluidas dentro de las expresadas cavidades.

100 Según el presente procedimiento pueden fabricarse también plaquetas -10- provistas de dos cavidades -11- y -12-, así como otros tipos de plaquetas -13-, provistas de cavidades -14- dispuestas al tresbolillo, y también piezas -15- con cavidades cuadradas -16-, en número variable, así como plaquetas -17- con cavidades triangulares -18-, u otras de configuración diversa.

105 A tenor de las precedentes enumeraciones, el procedimiento de fabricación de piezas de construcción con cavidades dorsales para su anclaje en paramentos, posee una operatividad de manera que, inicialmente, los sectores hembra del molde, constituidos por los elementos -1- y -2-, forman una cavidad apta para recibir a la mezcla -5-, tras lo cual se procede a una aplicación a presión del elemento macho, constituido por el cuerpo -3- el cual por medio de su núcleo -4- elástico, provoca las cavidades dorsales.

110 Todo ello se debe a que los núcleos -4-, al ser impelidos a presión contra el material -5-, experimentan ensanchamientos



115 por sus caras frontales, dando lugar a unas cavidades de sección trapecial, en forma de cola de milano.

La aplicación de la pieza macho -3- se efectúa durante el tiempo preciso para que el material -5- se compacte o fragüe, con lo que una vez pasado dicho período se puede proceder al desmoldeo por separación de la pieza -3-; no apareciendo dificultades en tal operación, por cuanto que el núcleo -4- retorna a su primitiva configuración, al cesar los esfuerzos de presión.

120

Las piezas de construcción se podrán fabricar de manera que posean una cavidad dorsal única, o varias, en disposición relativa variable, comportando, además, tales cavidades, una geometría asimismo optativa, habiéndose representado algunas configuraciones posibles en los dibujos que se adjuntan a la presente memoria descriptiva.

125

130 Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento de fabricación de piezas de construcción que dejamos descrito, será variable a los efectos de la Patente de Invención, cuyo registro se solicita.

La Patente de Invención, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CONSTRUCCION CON CAVIDADES DORSALES PARA SU ANCLAJE EN PARAMENTOS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

135

140 REIVINDICACIONES

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CONSTRUCCION CON CAVIDADES DORSALES PARA SU ANCLAJE EN PARAMENTOS", caracterizado por el hecho de que tales piezas se obtienen por moldeo, incorporándose en la pieza macho del molde, medios idóneos para dar lugar a que en el dorso de tales piezas figuren las expresadas cavidades cuya sección es del tipo trapecial, a modo de

145



cola de milano, comportando la superficie máxima en el fondo  
de cada cavidad; siendo variables, no sólo su número y dispo-  
sición relativa, sino también su planta, que puede adoptar  
150 cualquier tipo de configuración geométrica, siendo opcional la  
fabricación de piezas con una cavidad única dispuesta convenien-  
temente centrada.

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CONSTRUCCION  
CON CAVIDADES DORSALES PARA SU ANCLAJE EN PARAMENTOS", según  
155 la reivindicación anterior, caracterizado porque los medios  
que dan lugar a tales cavidades figuran asociados a la cara de  
ataque de la pieza macho del molde, consistiendo en núcleos  
elásticos, parcialmente emergentes de la precitada cara, de ma-  
nera que cuando tal pieza macho se adapta contra la pieza hem-  
bra, aprisionando a la mezcla cuyo fraguado dá lugar a la pie-  
za de construcción, el núcleo elástico sufre un ensanchamiento,  
160 que origina directamente la correspondiente cavidad, sin que,  
llegado el momento del desmoldeo aparezca dificultad alguna,  
por cuanto que al cesar la presión el núcleo elástico retorna  
a su primitiva posición.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE CONSTRUCCION  
CON CAVIDADES DORSALES PARA SU ANCLAJE EN PARAMENTOS".- Tal  
165 como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.



Consta de siete hojas foliadas y mecanografias por una sola cara.

Barcelona a 11 ENE. 1969

P.A. de Dña. Mercedes Sanahuja Forn

JUAN B. RENTER RIBAURA

Fig.1

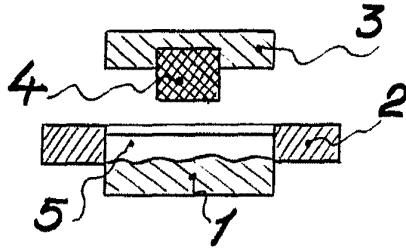


Fig.2

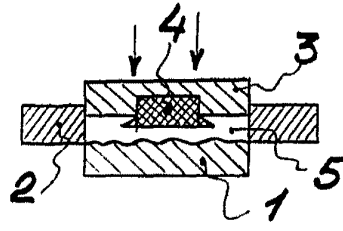


Fig.3

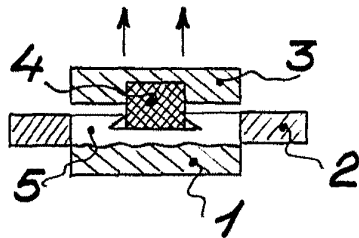


Fig.4

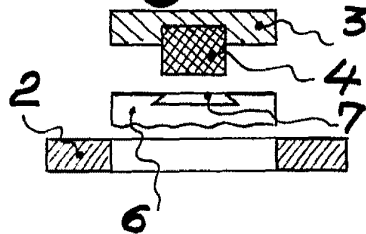


Fig.5

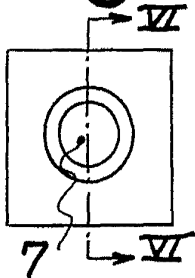


Fig.6

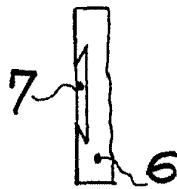


Fig.7

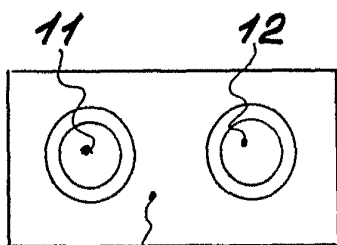
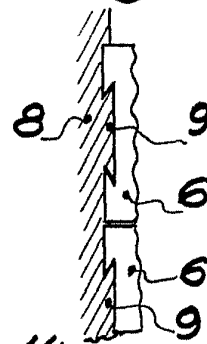
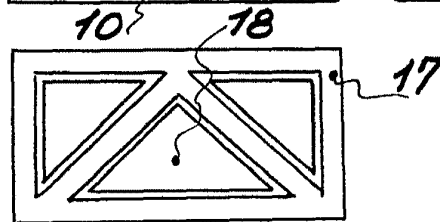
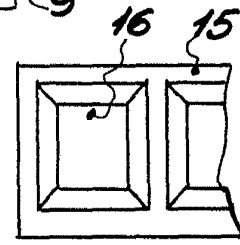
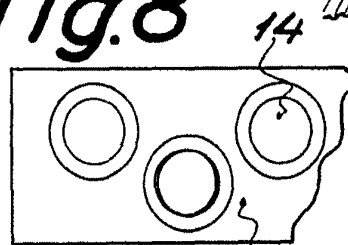


Fig.8



Barcelona, 11 de Mayo de 1960  
P.A. *[Signature]*  
Juan B. Renter Ridaura

Escala variable