



388086

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B.01
SUBCLASE 2

a favor de Don José SELGA SERRA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, Ronda Guinardo, nº 21

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS Y
TABLEROS PARA MESAS DE TRABAJO DE LABORATORIO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Destinada a simplificar y mejorar la fabricación de placas y tableros para mesas de trabajo de laboratorio, la presente patente de invención se refiere a un procedimiento cuya aplicación determina precisamente la simplificación aludida, a la par que, gracias a la idoneidad y desarrollo del procedimiento, se obtienen unas superficies de trabajo perfectamente lisas y planas, lo cual no se consigue con los sistemas en uso hasta la fecha.

El procedimiento en cuestión se inicia sobre una superficie rigurosamente plana, tendiendo en ella una lámina recubierta de un producto adhesivo, encima de la cual, después de la superposición de un marco de forma y dimensiones convenientes, se distribuyen y colocan, con su cara vista hacia abajo, las losetas o azulejos que habrán de constituir la mesa de trabajo, separán-



dolas entre sí al objeto de que resulten unos espacios libres que son rellenos de un producto aglutinante que una inicialmente tales losetas entre sí, a cuya operación sigue el vertido encima de la superficie de conjunto, de una argamasa de cal o cemento que, después de adquirir cierta altura, se cubre con una placa de material adecuado.

Después de un espacio de tiempo prudencial para el fraguado del conjunto de la tabla así compuesta, se procede a su levantamiento y, después de retirar el marco conformador y la lámina adhesiva de base, se procede al limpiado de la superficie visible de las losetas o azulejos, observándose, como cualidades sobresalientes, la intensidad y brillo que puede adquirir su pulido, así como la perfecta uniformidad de la superficie de la placa o tablero así obtenido el cual, a continuación, puede ya ser instalado definitivamente sobre los soportes o estructuras que hayan de contenerlo.

Con objeto de que puedan ser apreciadas con mayor abundancia de detalles las particularidades que caracterizan al procedimiento de la invención, a continuación se describe una forma preferida de aplicación práctica que, a sólo título de ejemplo y sin carácter limitativo, se refiere a tres hojas de dibujos que se acompañan y en las que se contienen ocho figuras, de las que:

Las Figs. 1 a 5 reflejan, en el mismo orden en que se describen, las diversas fases de ejecución del procedimiento.

La Fig. 6 es una vista convencional en planta en la que, a través de separaciones fragmentadas, se revelan las distintas capas de materiales diferentes que se han ido superponiendo en la superficie de trabajo, según el mismo orden que se indica con referencia a las secciones que ilustran las Figs. 1 a 5.

Las Figs. 7 y 8, según una vista convencional en planta



observada por su parte inferior, y una sección indistintamente longitudinal o transversal, respectivamente, muestran el tablero o placa y aterminada y extraída de su marco conformador, en curso de instalación a una estructura de mesa.

5. En todas las figuras indicadas se señalan con una referencia idéntica las partes, materiales y piezas que se repiten en ellas.

- Según reflejan dichas figuras, el procedimiento enunciado se inicia disponiendo una superficie metálica (1) bien cepillada y pulida, sobre la cual se extiende, para cada placa o tablero a obtener, una hoja de papel, cartulina u otro producto laminar adecuado (2), el cual contiene, como mínimo, una cara cubierta totalmente con un adhesivo (3), soluble en el agua, cual cara se sitúa opuestamente a la superficie de soporte (1) (Fig. 1) y se mantiene tersa y sin arrugas gracias a la colocación, sobre la misma cara adhesiva libre de la lámina (2), de un marco (4), que es de forma y dimensiones concordantes en cada caso con las de la placa o tablero de laboratorio a obtener.
- 10.
- 15.

- Una vez el marco (4) debidamente situado, se procede a distribuir y situar, en el espacio que el propio marco (4) circunda (Fig. 2), una pluralidad de losetas, baldosines o azulejos (5) que se reparten, convenientemente equidistantes unas de otras y se colocan, con su cara lisa y que ha de resultar visible después del acabado, en contacto directo con el citado adhesivo (3) de la hoja de fondo (2), sobre la que quedan inmovilizadas y en posición invariable por la pegajosidad del producto (3) que las retiene.
- 20.
- 25.

- A continuación se procede al vertido, en los espacios o canales (6) resultantes entre losetas (5) (Fig. 3), de una materia de unión (7) tal como masilla, mortero, cemento o resina plástica y similares que resulten convenientes, preferiblemente de naturale-
- 30.



- za inatacable por los agentes químicos, cuyo producto (7) pasa a ocupar, por simple acción de la gravedad o coadyuvando vibradores convenientes, todas dichas separaciones o canales (6) resultantes entre piezas (5), hasta que la altura de la pasta (7'), uniformemente distribuída, quede enrasada con la del dorso visible de las
5. piezas (5), operando este relleno (7') como medio aglomerante que ofrece la completa inmovilización inicial de dichas piezas (5) y la solidarización de unas con otras.
10. Seguidamente se procede al vertido sobre la superficie continua formada (Fig. 4), de una argamasa de cal o mortero de cemento (8), que se distribuye uniformemente, por gravedad o vibrado, hasta alcanzar determinada altura, cubriéndose a continuación el lecho formado (8') (Fig. 5), con una placa (9) que es de material rígido y resistente.
15. Después del período de fraguado que convenga en cada caso, se procede a la apertura del marco circundante (4) y, después de retirado éste, se da la vuelta al conjunto para que la hoja adhesiva (2) quede en la parte alta del tablero o placa ya formada y pueda ser arrancada y debidamente limpiada la superficie que
20. había sido cubierta por ella, apareciendo así una superficie perfectamente plana y lisa, apta para recibir los acabados que correspondan y libre para completarse con los soportes, pies o elementos sustentantes (10) que correspondan para su instalación definitiva en laboratorios y análogos.
25. Antes o después de proceder a la instalación indicada de la placa compuesta por aplicación del presente procedimiento, deberá separarse de su superficie útil la hoja (2) que es portadora del adhesivo (3) el cual, si es de naturaleza consistente, podrá ser arrancado junto con la hoja (2) entera y, en cambio, si
30. dicho adhesivo (3) es afectable por el agua u otros líquidos, habrá



de seguirse una disolución completa del mismo, tanto si tales adhesivos ocupan una sola de las caras de la lámina (2), como si están contenidos en ambas caras de la misma hoja.

5. Como se comprende, la aplicación del procedimiento que motiva esta patente no queda estrictamente limitado a la forma descrita y representada sino que, por el contrario, es susceptible de adquirir diversas variaciones de detalle sin que por ello se alteren la esencialidad ni el alcance del presente registro.

N O T A

10. REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

15. 1ª.-Procedimiento para la fabricación de placas y tableros para mesas de trabajo de laboratorio, que consiste esencialmente en preparar una superficie perfectamente lisa, de preferencia una superficie metálica adecuada, sobre la cual se extiende una hoja adhesiva, con una cara de adhesivo, como mínimo, que se sitúa opuestamente a la referida superficie de soporte, colocándose sobre la mencionada capa adherente un marco de material, forma y dimensiones concordadas con las de la mesa de laboratorio a obtener, pasándose, a continuación, a depositar en el interior de la zona limitada por el aludido marco, y convenientemente distribuidas y regularmente separadas, una pluralidad de losetas, baldosines o azulejos, que se colocan con su cara lisa y vista en contacto directo con el
20. citado adhesivo de la hoja de fondo, todo ello a los efectos de inmovilizar todas estas piezas y mantenerlas a la debida distancia entre ellas para crear las ulteriores juntas, efectuándose después el vertido de una materia de unión, tal como un mortero, masilla, cemento, una resina plástica o similar, que se extenderá por el interior de las separaciones y acanalamientos existentes entre piezas,
- 25.
- 30.



- hasta llegar al nivel de la altura de las mismas, obrando este relleno de medio aglomerante para la completa inmovilización de los baldosines o análogos referidos, sobre los cuales se vierte o extiende, luego una capa o lecho de un mortero o cemento complementario sobre el que se aplica, por último, una placa, tablero, plancha o equivalente de material consistente, procediéndose después a la apertura del marco limitador y a dar la vuelta al conjunto para que quede en la parte alta la hoja adhesiva, que se separa de la superficie o cara externa de las losetas, baldosines o azulejos, resultando de ello un cuerpo compacto, con una superficie exterior perfectamente plana, apto para completarse con soportes, pies y demás o para ser montado sobre cualquier apoyo en la formación de la oportuna mesa de laboratorio.
- 5.
- 10.

- 2ª.-Procedimiento para la fabricación de placas y tableros para mesas de trabajo de laboratorio, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la hoja adhesiva, ulteriormente separable, está formada ya sea por un material consistente o bien por uno afectable por el agua, a los efectos de permitir, en el primer caso, el arrancado total o bien, en el segundo su disolución completa para dejar libre la superficie visible y plana del tablero o placa general, pudiendo utilizarse adhesivo en una o en ambas caras de la citada hoja si conviene únicamente la inmovilización de las losetas, baldosines y demás entre sí o bien la de los mismos y la de la propia hoja sobre la superficie lisa de soporte.
- 15.
- 20.
- 25.

- 3ª.-Procedimiento para la fabricación de placas y tableros para mesas de trabajo de laboratorio, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de utilizarse para la masa aglomerante o de unión entre piezas una materia inatacable por los agentes químicos, efectuándose el relleno entre
- 30.

30.



tales piezas y posteriormente el lecho sobre el dorso de todas ellas con unas materias que se vierten y reparten libremente y que, de precisarse, se someten a una vibración para que las mismas penetren por todos los intersticios y alcancen el nivel justo para determinar juntas eficaces y regulares y para dar lugar a una capa trasera uniforme a la que se podrá unir establemente el tablero o análogo que ha de quedar en la parte inferior de la mesa definitiva de trabajo.

5. 4ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS Y TABLETOS PARA MESAS DE TRABAJO DE LABORATORIO.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de tres hojas de dibujos aclarativos.

Barcelona, 28 de Enero de 1971

P. A.
E. ESCOBAR
P. P.

3880 P 6

3880 R 6

Fig. 1

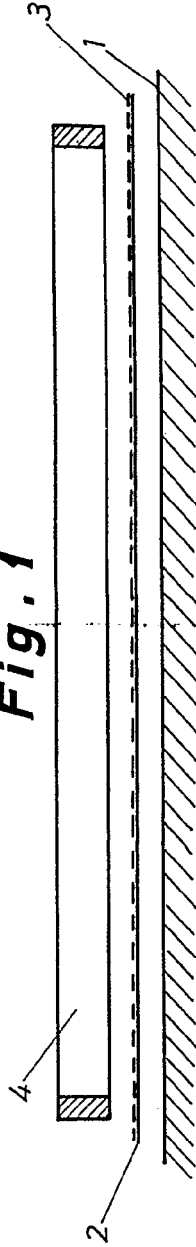


Fig. 2

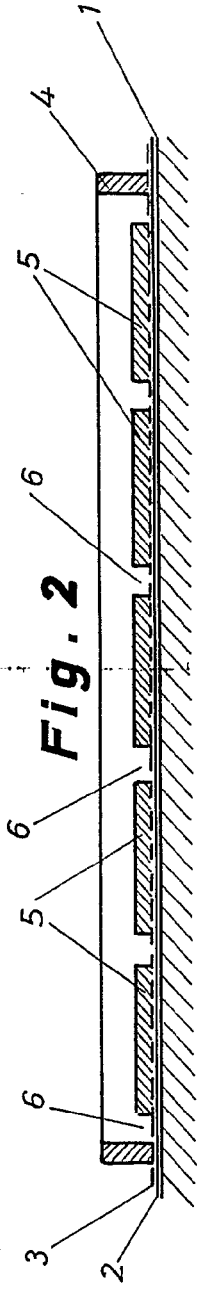


Fig. 3

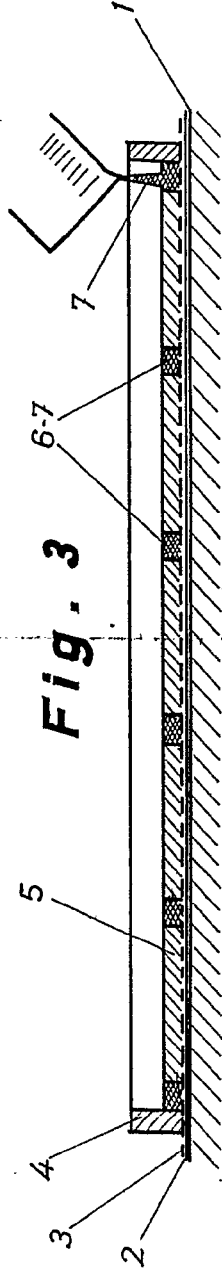


Fig. 4

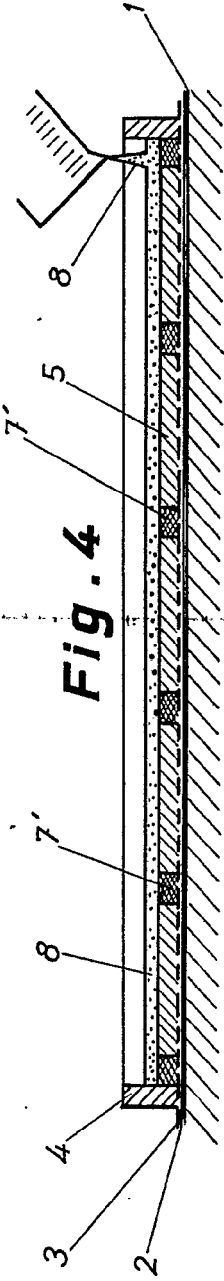
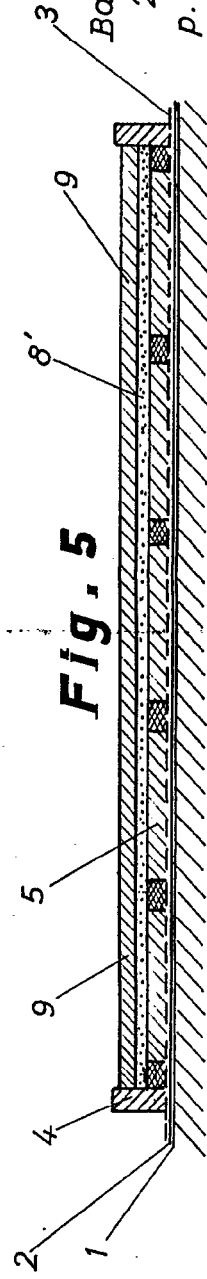


Fig. 5



Barcelona,
28 Enero 1971
P. a.

Escala variable.

388086

Fig. 1

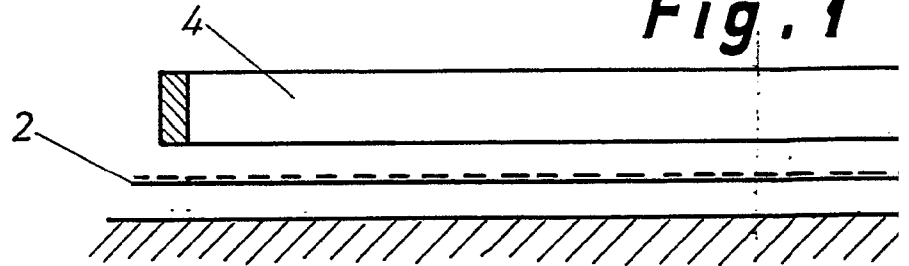


Fig. 2

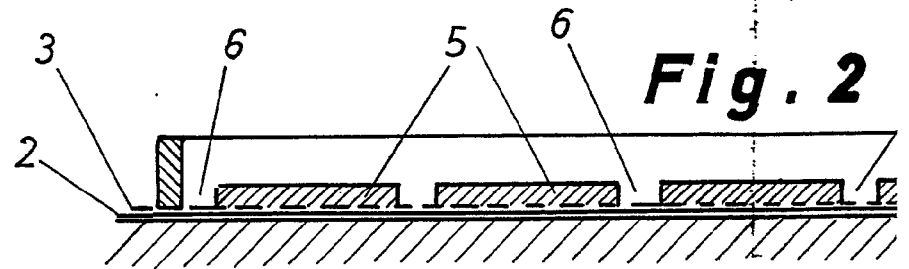


Fig. 3

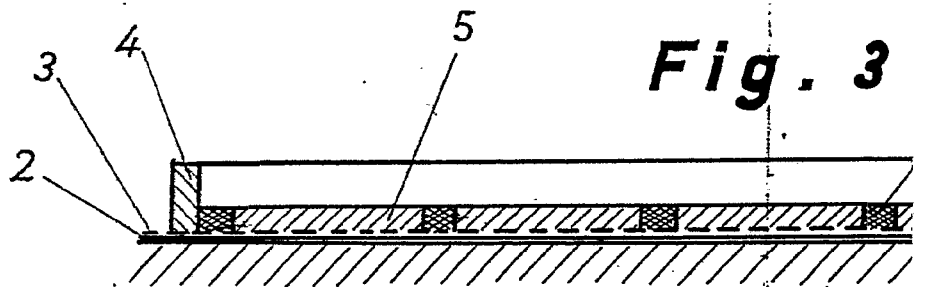


Fig. 4

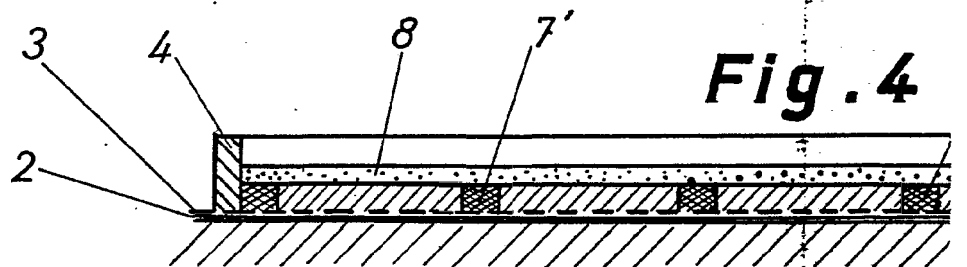
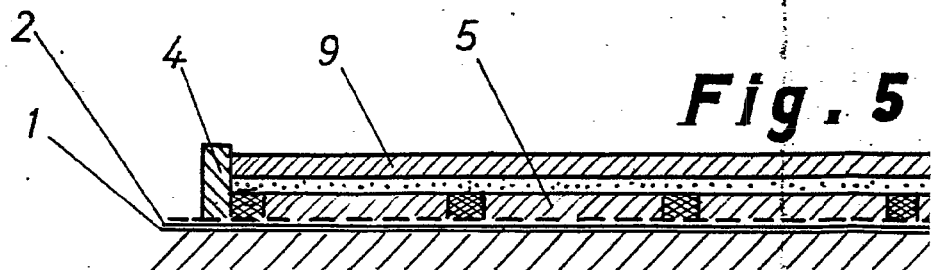
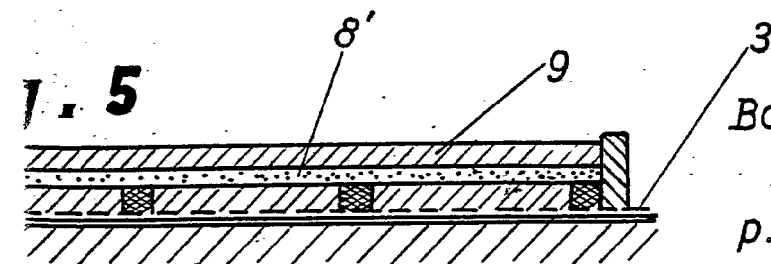
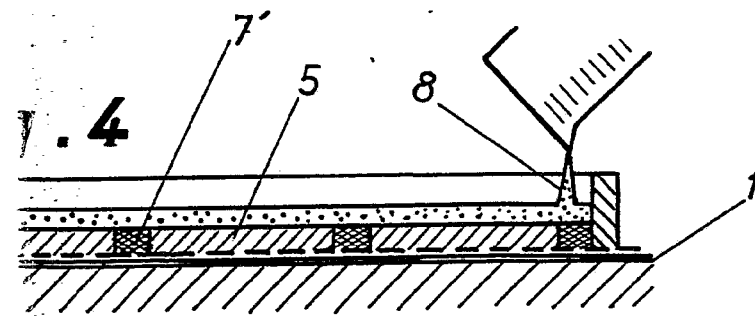
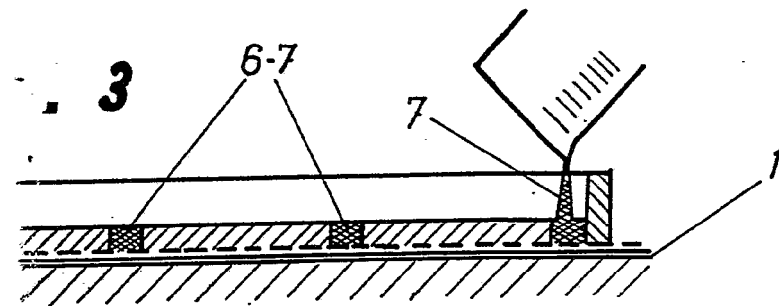
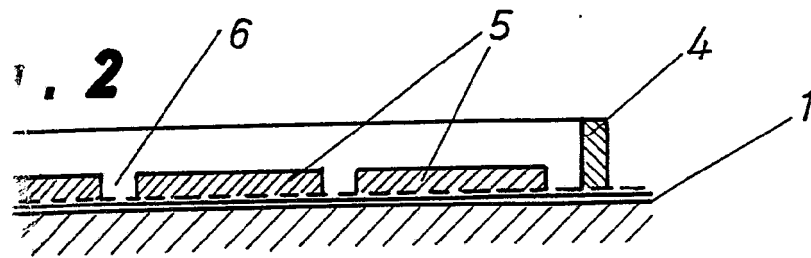
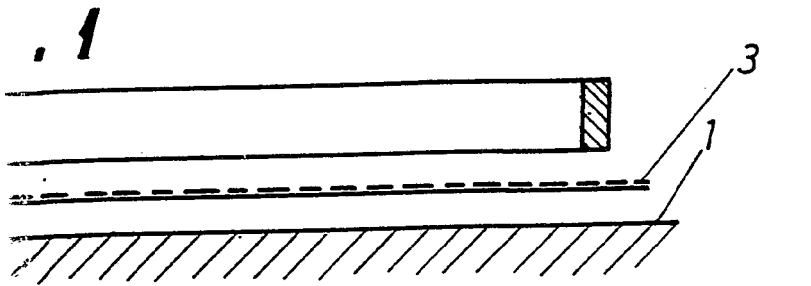


Fig. 5



Escala variable.

388086



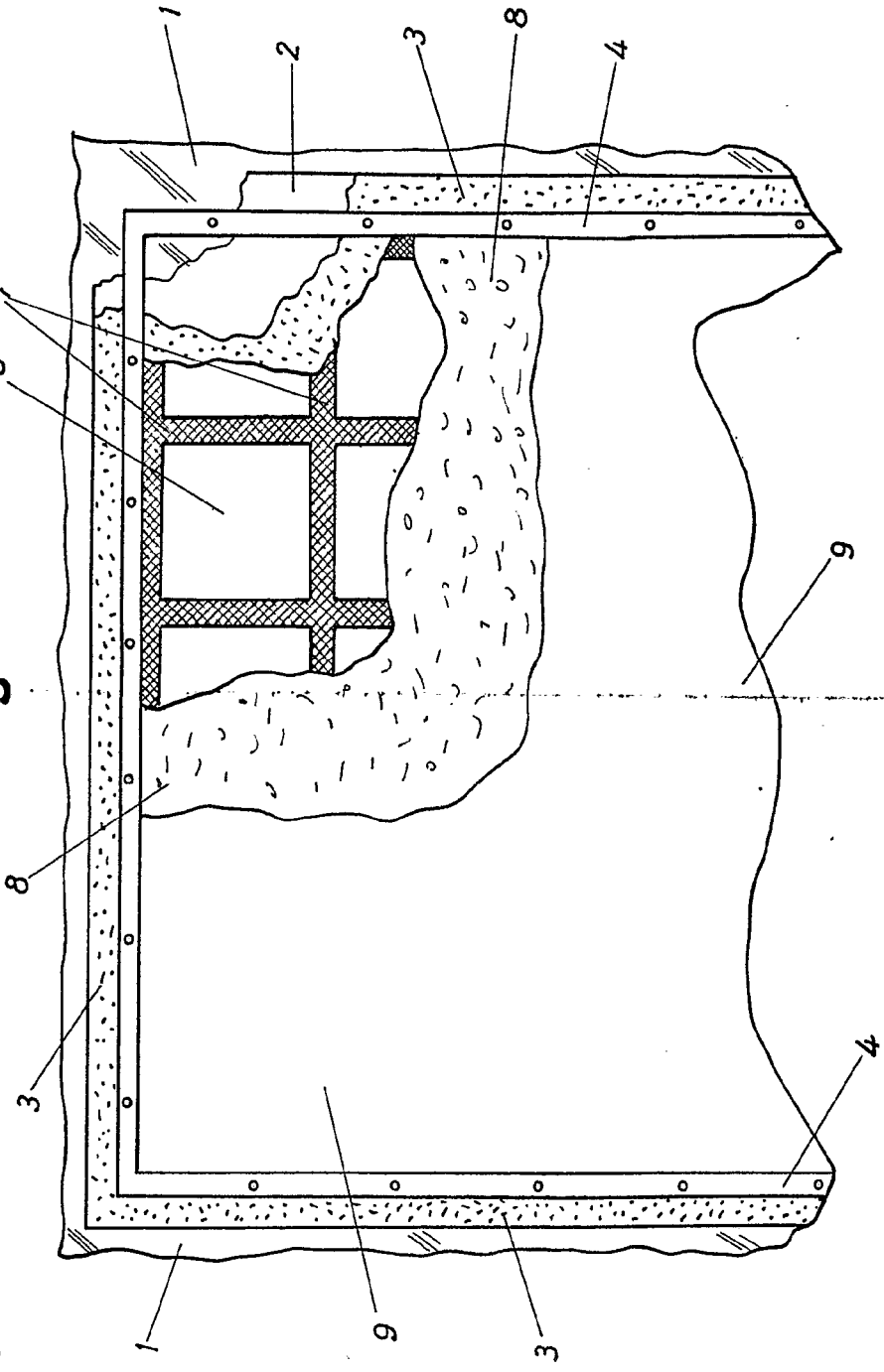
Barcelona,
28 Enero 1971
p.a.

E. ESCOBAR
E.

388086

Fig. 6

388086



Barcelona, 28 Enero 1971.

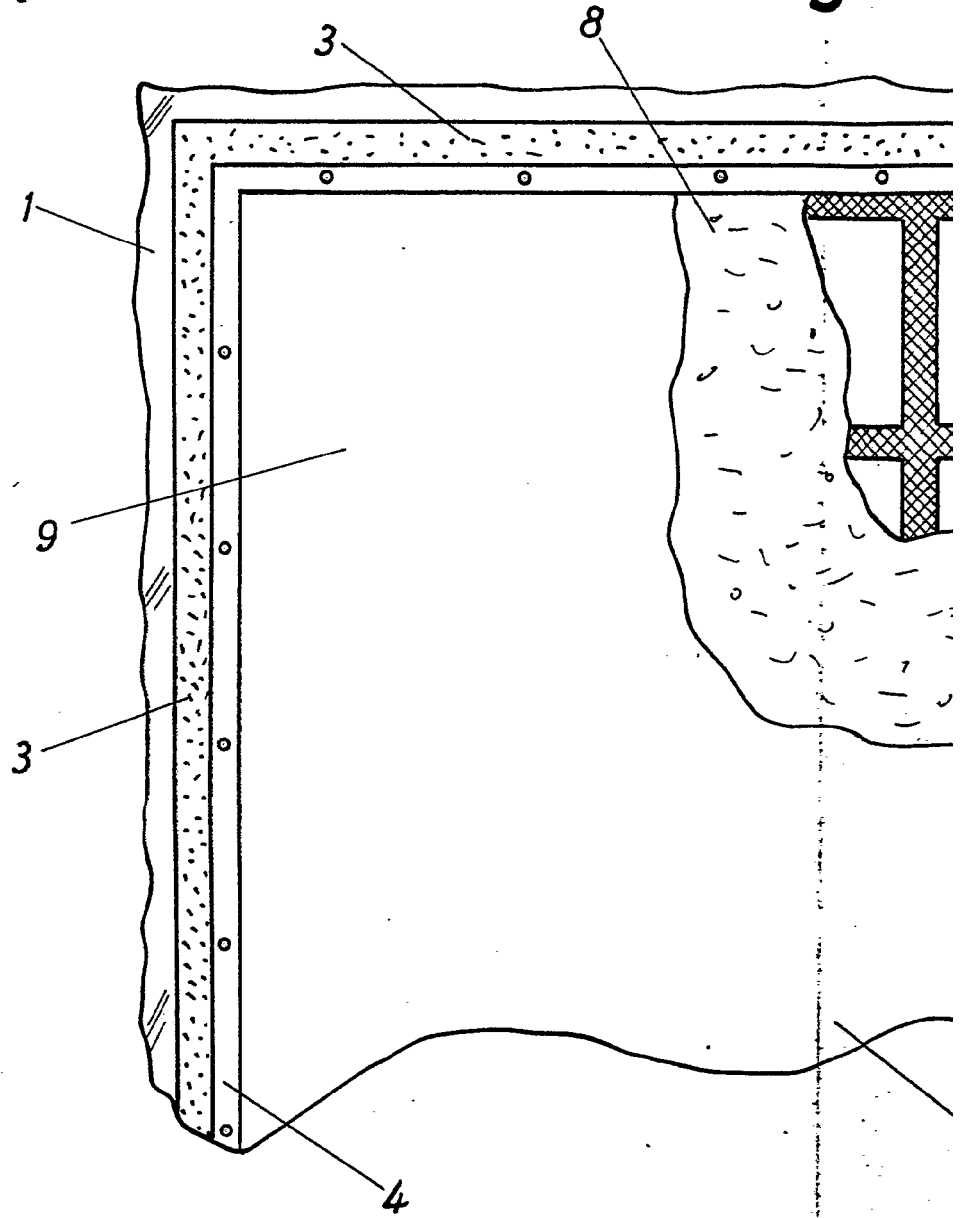
P. a. 

Escala variable.

D. José SELGA SERRA

388086

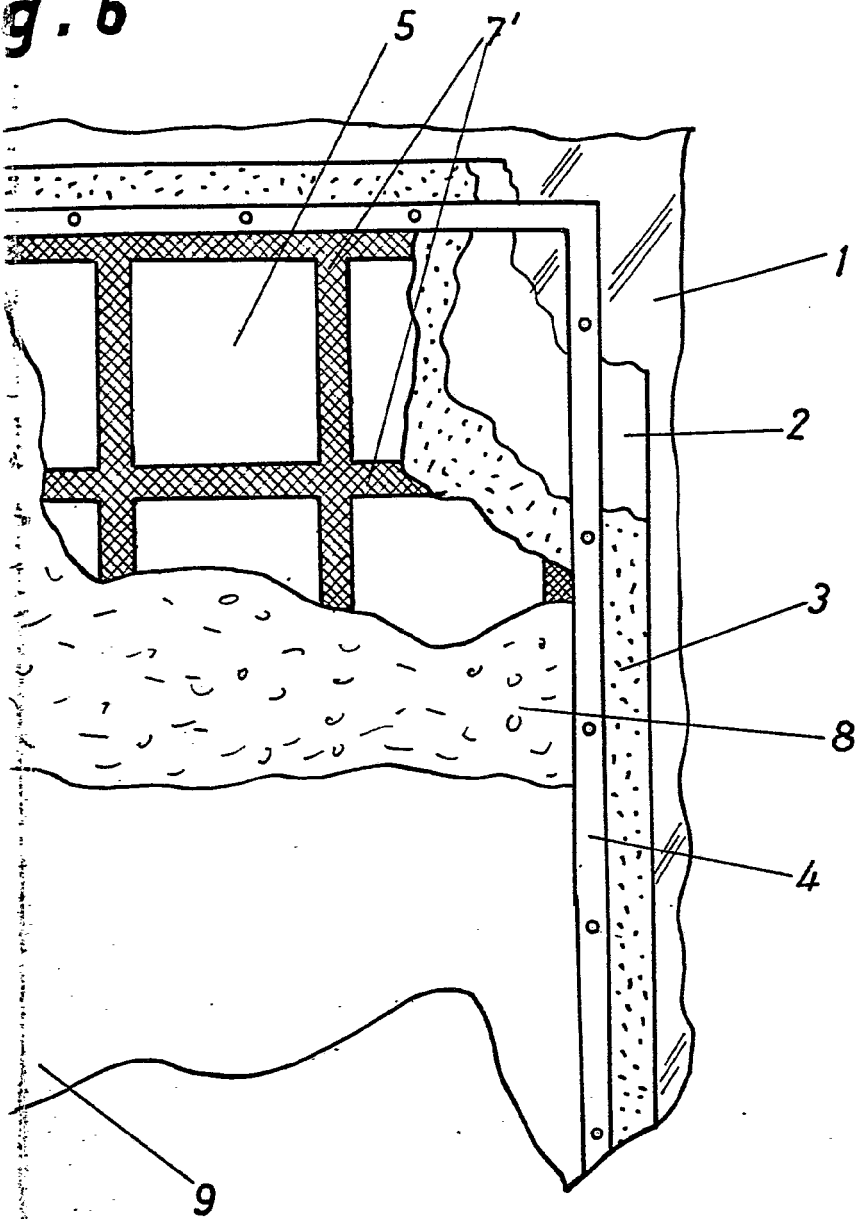
Fig. 6



Escala variable.

g. 6

388086



Barcelona, 28 Enero 1971.

p. a. ESCRIBI

388086

388086

Fig. 7

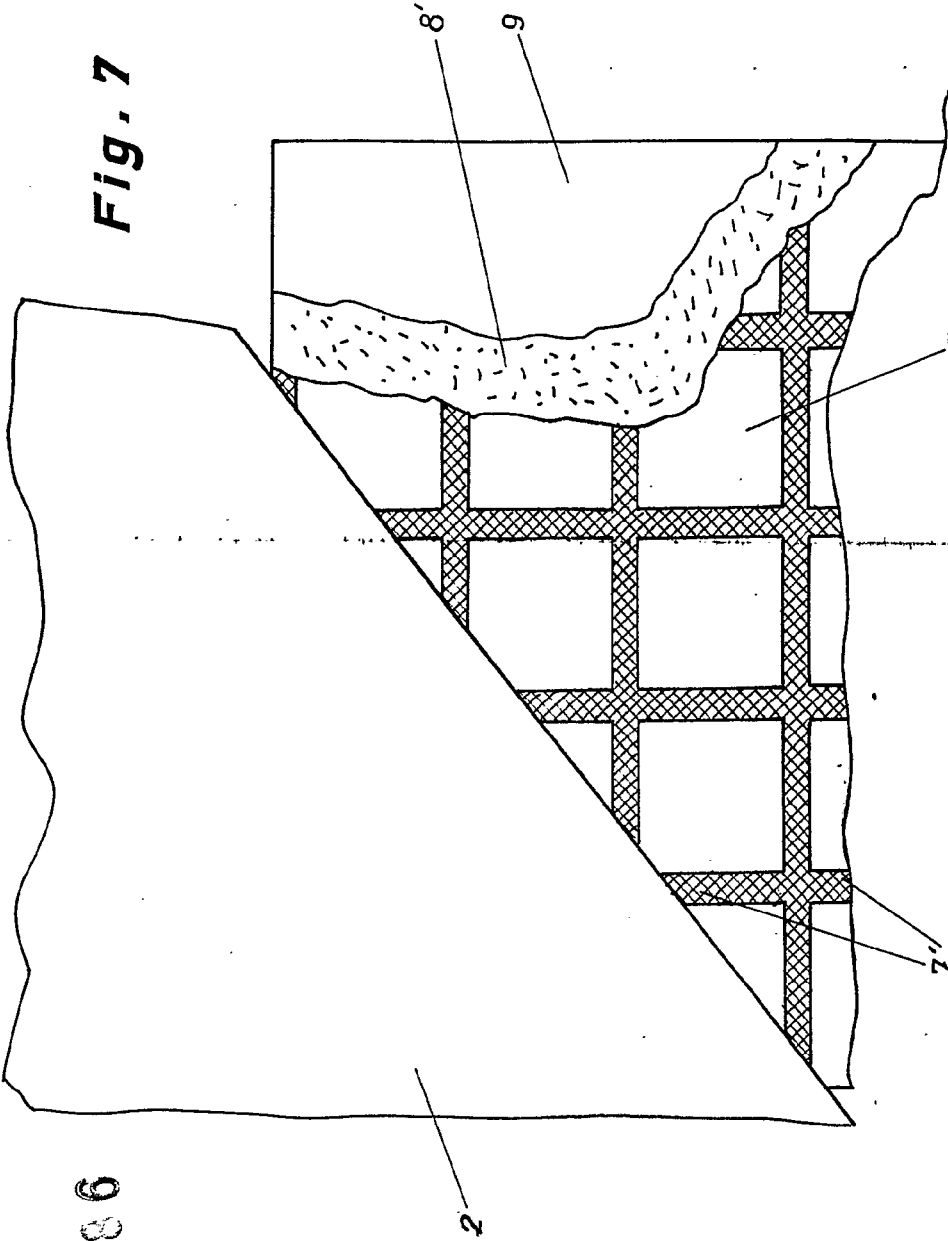
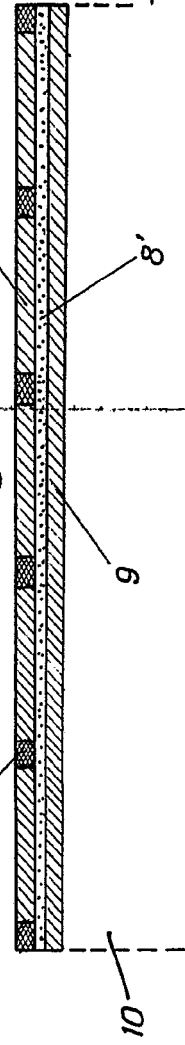


Fig. 8



Barcelona, 28 Enero 1971

P. a.

Escaia variable.

D. José SELGA SERRA

388086

2

7'

Fig. 8

10

9

Escala variable.

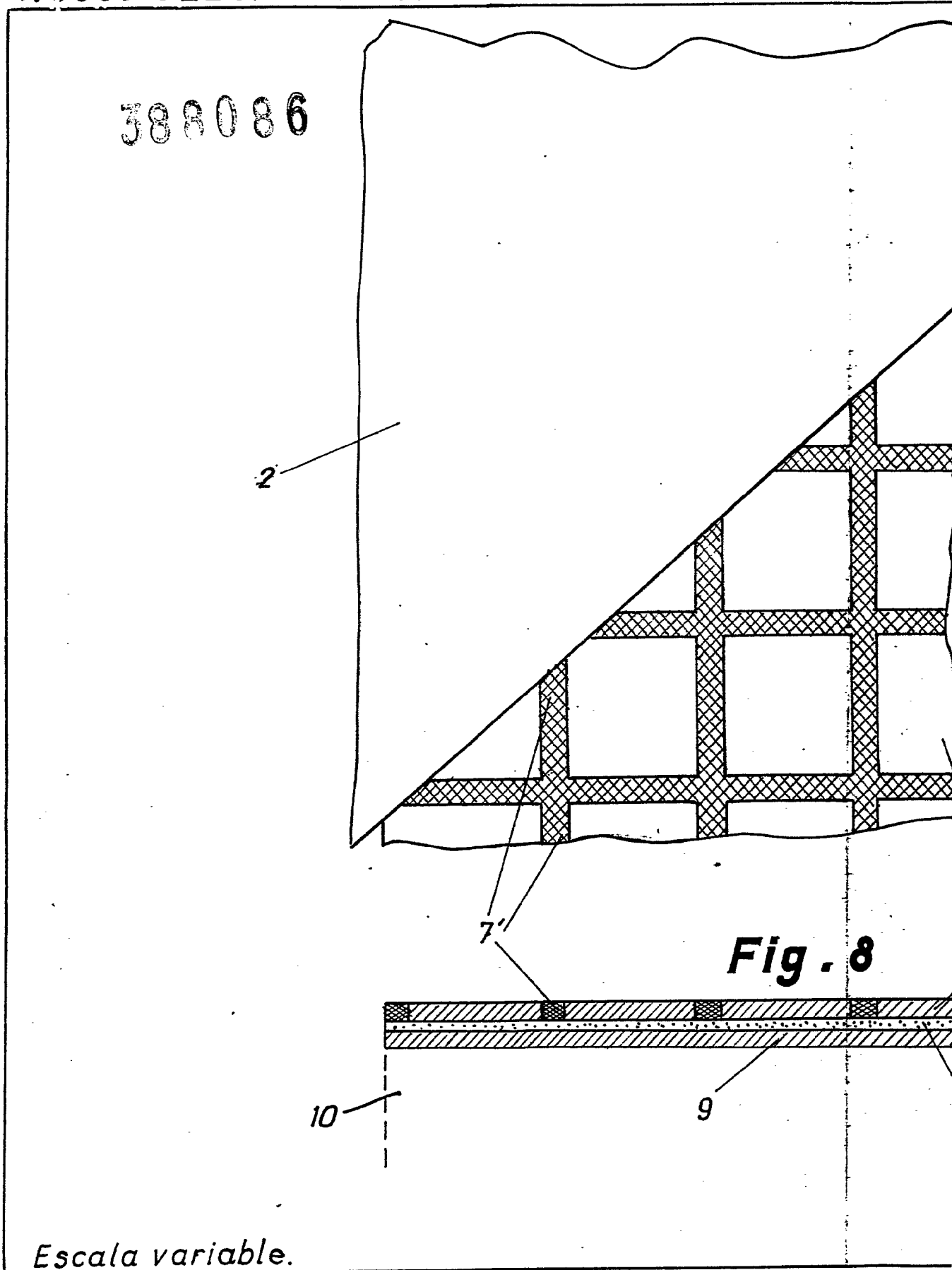
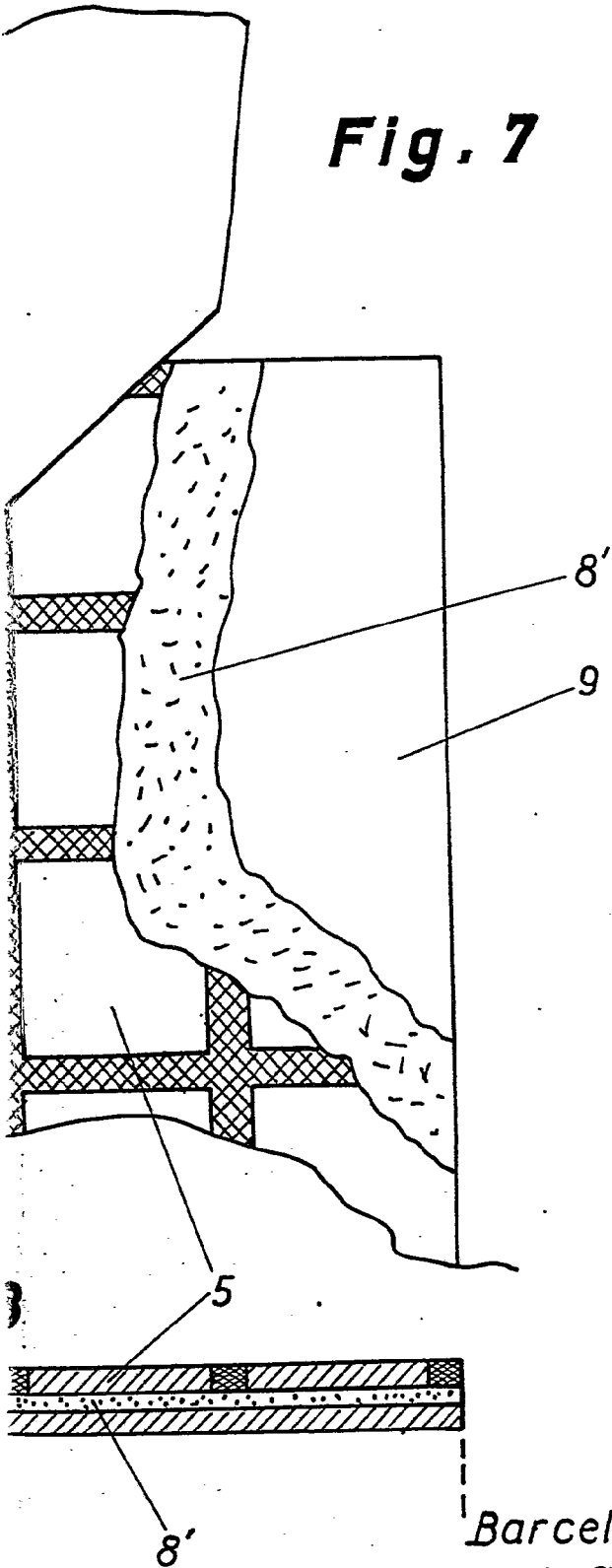


Fig. 7

388086



1/25



Barcelona, 28 Enero 1971

p. a.

L. ESCRIB

a. p.