



388971



que influye perjudicialmente en los revestimientos que con ellas se forman.

5 Sometidas a constantes cambios de temperatura, particularmente las dispuestas en fachadas exteriores y en regiones en que por razón del clima estas alternativas son muy bruscas, tanto las placas como la masa de fraguado que las sostiene sufren visiblemente los efectos del frío y del calor, por lo que se resienten, ahuecándose con facilidad y llegando incluso al desprendimiento, con el consiguiente peligro que estas circunstancias implican, ya que, si bien algunas veces los desperfectos se advierten a tiempo y pueden corregirse, aun a trueque de levantar amplias zonas del revestimiento para asegurar de nuevo las partes afectadas, otras se producen de manera accidental, desmoronándose de súbito parte de la obra y cayendo las placas a la calle, con riesgo evidente para los desprevenidos transeuntes.

10 Existen ya en mercado algunas placas para este tipo de revestimientos con las que se trata de paliar, en lo posible, los defectos apuntados y cuyas placas presentan, para este fin, unos canales ahondados en su propio cuerpo o estructura y con sección en cola de milano que, permitiendo la entrada en ellos de la masa de fraguado, determinan incisiones o hendidos aptos para esta penetración e idóneos, por consecuencia, para hacer más firme el afianzamiento, puesto que se agarran con mayor efectividad al muro sobre el que van adosadas las placas.

25 Sin embargo, estas placas provistas en su dorso de canales en cola de milano no se podían hasta ahora realizar en prensa, que es donde se fabrican con las garantías que esta clase de piezas requiere en cuanto a calidad y acabado, sino en máquinas galleteras, lo que las hacía notoriamente inferiores en todos los órdenes y con un carácter general, limitando la realización de los canales mencionados a una sola dirección, obligada a coincidir con el sentido de avance de la masa en la máquina en que las placas tomaban

30

35

388971



cuerpo, y sin que fuera posible complementar dichos canales con la realización de los resaltes que, para coadyuvar a su afianzamiento al muro, llevaban ya tradicionalmente estas placas.

5 El peticionario de esta patente, tras múltiples ensayos y experiencias, ha visto fructificar sus esfuerzos en el procedimiento de fabricación de placas para revestimiento de fachadas, pisos y paramentos, que constituye su objeto y cuyo procedimiento permite obtener, en prensa, pla-  
10 cas con su cara de adosamiento provista de una multiplicidad de canales en cola de milano, bien paralelos o entrecruzándose y transversales unos a otros, que proporcionan a cada pieza una superficie de afianzamiento al muro prácticamente perfecta, la cual asegura una durabilidad y firmeza desconocidas hasta hoy en esta clase de revestimientos.

15 Sustancialmente, el procedimiento se inicia por la preparación previa, para cada placa a obtener, de una pluralidad de listones, o bien de un módulo enterizo a modo de rejilla, constituidas en material totalmente combustible, como, por ejemplo, cartón, madera u otro igualmente adecuado, aunque preferentemente se utilizará plástico cuando se  
20 trate de módulos enterizos o rejillas, cuyas vienen determinadas por una pluralidad de tirantes o listoncillos que forman trama, puesto que unos se disponen según el sentido longitudinal de las placas y otros con proyección perpendicular a los primeros, escaqueados y entrecruzados.

25 Todos estos tirantes, individualizados o formando cuerpos enterizos, tienen sección trapecial, con el fin de determinar en el cuerpo o masa que ulteriormente les comprenda, según veremos, formas a modo de cola de milano, habiéndose previsto la posibilidad de que la base menor de esta sección trapecial pueda poseer una breve prolongación rectangular destinada a impedir la formación de aristas vivas en los bordes de los huecos o canales en cola de milano  
30 que los tirantes producirán posteriormente en las placas, haciendo de esta manera más difícil la rotura de dichos can-  
35

388971



tos o aristas.

5 Siguiendo el procedimiento, y una vez dispuesta sobre el molde de la prensa conformadora la arcilla o tierra cerámica necesaria, se procede a superponer sobre esta última una pluralidad de tirantes en paralelo, preferentemente dos, o bien, una de las rejillas o módulos enterizos ya descritos, habiéndose previsto que la longitud de dichos tirantes paralelos coincida con la del molde de la prensa a utilizar para que puedan abarcar a todas las piezas que se realicen en una sola función de dicha prensa, mientras que, cuando se utilicen módulos o rejillas, estas podrán estar agrupadas en número adecuado para cubrir la superficie del molde de la prensa y con la misma finalidad, hallándose relacionados los módulos en este caso a través de sus propios nervios configurativos.

10 A continuación, y siempre de acuerdo con el procedimiento, se hace funcionar la prensa, la cual comprime al conjunto, dejando configurados los bloques compactos que determinan las placas, con los listones o enrejados incrustados en la masa y enrasados en la superficie superior, sin perjuicio de que realice al mismo tiempo los resaltes convencionales para adherencia que, habitualmente, poseían ya estas piezas.

15 Seguidamente, se procede a extraer de los moldes las series de placas con los listones o rejillas correspondientes incrustadas y formando cuerpo con ellas, disponiéndose en rimeros, o sea apiladas unas tandas sobre otras, en cuya disposición quedan, formando cámaras entre ellas por virtud de los resaltes convencionales de que ya hemos hablado.

20 Por último, y ya en esta disposición, se introducen en horno para la fase de cocción a temperatura oscilante entre los 900° y los 1.200°, durante cuya fase, y por su fácil combustibilidad, a la que coadyuvan las cámaras de aire determinadas por los resaltes, los listones o las rejillas

388971



• se volatilizan y desaparecen, dejando vaciados en las placas la red de canales con sección en cola de milano paralelos, y eventualmente con orientaciones contrapuestas, que uno u otras determinaron.

5                   En la fase de aplicación y adosamiento de las placas al muro, para formar revestimientos, se rellenan estos canales con la masa de fraguado, determinando los medios de afianzamiento, firmes y seguros, que son la esencia del procedimiento y constituyen el objeto fundamental de la patente.

10                   Tanto la masa o material básico como los listones o rejillas se suministran por medio de una alimentadora, cuya máquina, así como la prensa-molde, son válidas para piezas de cualquier formato, piezas que se someten después a las operaciones complementarias de barnizado y decoración.

15                   Para facilitar la comprensión de cuanto expuesto queda, y únicamente a título ejemplario, desprovisto de todo alcance limitativo, los adjuntos gráficos ilustran una forma de ejecución práctica, habiéndose elegido como ejemplo la de mayor complejidad, o sea la que previene el módulo enterizo o parrilla, porque para el caso de los simples listones en paralelo bastará suprimir los tramos transversales.

20                   La fig. 1ª muestra un esquema de la fase inicial del procedimiento, en el que se advierte, superpuesto sobre la placa cerámica (1), que aparece tan solo insinuada por línea de puntos, un módulo o rejilla de las que también le integran, la cual está formada, como se advierte en el dibujo, por unos tirantes (2) que, perpendiculares a ellos, se escaquean y entrecruzan con los primeros.

25                   La fig. 2ª son detalles de la sección trapezoidal que tipifica a estos tirantes, con la posibilidad, visible en uno de ellos, de su base menor prolongada por una breve sección rectangular que evita la formación de cantos vivos en las lindes de los canales que tanto los listones como las rejillas abrirán en la masa de las placas.

35                   La fig. 3ª representa a un módulo o rejilla ins-

388971



5 crustada por la fuerza de la prensa, y conforme al procedi-  
 miento, en la masa de una placa, con la que forma cuerpo en  
 esta fase. Se la advierte enrasada con la superficie superior  
 de la propia pieza y rebasada en altura únicamente por los re-  
 saltos convencionales de adherencia (4) que la misma prensa  
 realiza con simultaneidad.

10 La fig. 4ª reproduce a una placa realizada con  
 arreglo al procedimiento y tal como queda tras su fase de  
 combustión en el horno, o sea con la rejilla totalmente vapo-  
 rizada y la impronta de los canales (5), con la forma de cola  
 de milano, que esta última moldeó en ella antes de desapare-  
 cer.

15 Por último, la fig. 5ª muestra una de las placas,  
 obtenidas por el procedimiento que se implica en la patente,  
 en fase de aplicación, o sea adosada al muro (6) para deter-  
 minar su revestimiento. Se observa, distintamente, la profun-  
 dización de la masa de fraguado en los canales con forma de  
 cola de milano que llevan las piezas al dorso y que garanti-  
 zan el perfecto afianzamiento que es nervio y razón de la pa-  
 20 tente y del procedimiento que la justifica.

Cuanto se ha dicho es fiel reflejo de la inven-  
 ción, debiendo considerarse en sentido amplio, nunca en forma  
 limitativa, ni con criterio restringido, siendo indiferentes  
 y cambiantes las circunstancias de carácter secundario o acce-  
 25 sorio, o sea las que no alteren ni modifiquen la esencial-  
 dad que, a continuación, será particular objeto de reivin-  
 dicación.

30 El peticionario se reserva cuantos derechos le  
 confiere la vigente Ley de Propiedad Industrial y demás dis-  
 posiciones concordantes y complementarias, especialmente el  
 de obtener sucesivas adiciones por los perfeccionamientos o  
 mejoras que una práctica racional y metódica en el objeto de  
 la patente le pudiera aconsejar.

N O T A

Se reivindican los términos siguientes:

35



388971

5 1. - Procedimiento de fabricación de placas para  
revestimiento de fachadas con medios de afianzamiento perfec-  
cionados, caracterizado por iniciarse con la preparación pre-  
via, para cada placa a obtener, de una pluralidad de listones  
10 individualizados y paralelos, realizados en material total-  
mente combustible, o de un módulo enterizo a modo de rejilla  
y determinado igualmente por una multiplicidad de tirantes  
o listoncillos formando trama, o sea dispuestos unos en el  
sentido longitudinal de las placas y establecidos otros con  
15 proyección perpendicular a los anteriores, escaqueados y entre-  
cruzados, todos cuyos tirantes, bien sean individuales o en-  
tramados, tienen sección trapecial, habiéndose previsto la  
posibilidad de que la base menor de esta sección trapecial  
posea una breve prolongación rectangular.

15 2. - Procedimiento, según el punto 1, caracte-  
rizado porque, una vez dispuesto en el molde de la prensa  
el material conformador, arcilla o tierra cerámica, se pro-  
cede a superponer sobre aquella una pluralidad de tirantes  
individualizados y paralelos o una de las rejillas antes rei-  
20 vindicadas, habiéndose previsto la posibilidad de que las re-  
jillas en cuestión vengan agrupadas y solidarizadas por sus  
nervios configurativos de suerte que coincidan en número con  
el de las piezas o placas que contenga el molde o que la lon-  
gitud de los tirantes coincida con la del molde de la propia  
25 prensa, haciéndose funcionar a continuación a esta última,  
la cual comprime al conjunto, dejando estructurados los blo-  
ques compactos determinantes de las placas, con los tirantes  
o la rejilla incrustados en su masa, enrasados con la super-  
ficie superior y realizando, al mismo tiempo, los resaltes  
30 convencionales para adherencia que habitualmente comportan  
estas piezas.

35 3. - Procedimiento, según puntos anteriores, ca-  
racterizado porque, seguidamente, se precede a extraer las  
series de placas de los moldes con los tirantes o rejillas  
correspondientes incrustados y formando cuerpo con ellas,

• 8 •  
388971



disponiéndose a continuación en rimeros, o sea apiladas unas tandas sobre otras, en cuya disposición permanecen, formándose cámaras entre tanda y tanda por virtud de los resaltes convencionales que sacaron las placas de su fase de moldeo.

5                   4.- Procedimiento, según puntos 1 al 3, caracterizado porque, dispuestas ya las placas con sus tirantes o rejillas en la posición apilada, se introducen en horno para fase de cocción a temperatura que varía entre los 900º y  
10                   los 1.200º, durante cuya fase, y por razón de su extremada combustibilidad, a la que coadyuvan las cámaras de aire determinadas por los resaltes, los tirantes o rejillas se volatilizan y desaparecen por completo, dejando vaciados en cada placa los canales con sección en cola de milano y con orientaciones paralelas o entrecruzadas que los susodichos  
15                   listones o rejillas determinaron.

5.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS PARA REVESTIMIENTO DE FACHADAS CON MEDIOS DE AFIANZAMIENTO PERFECCIONADOS.-

20                   Todo conforme se describe en la presente memoria, que consta de OCHO HOJAS mecanografiadas por una sola cara y foliadas.

Madrid,           5 MAR. 1971

*Juan*

*[Handwritten scribble]*

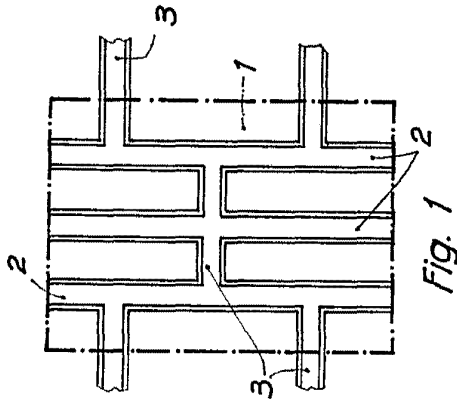


Fig. 1

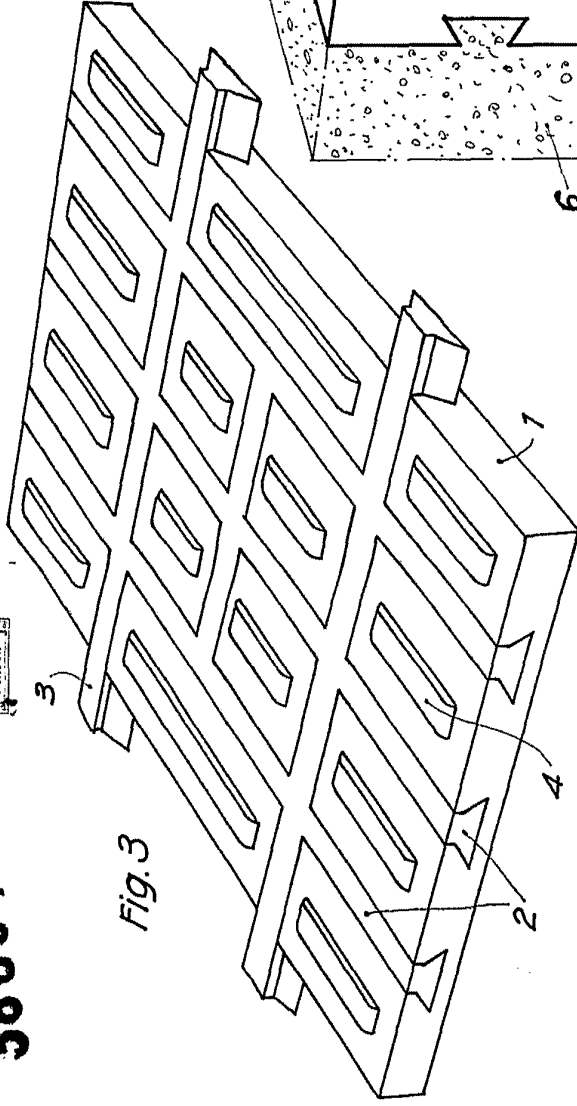


Fig. 3



Fig. 2

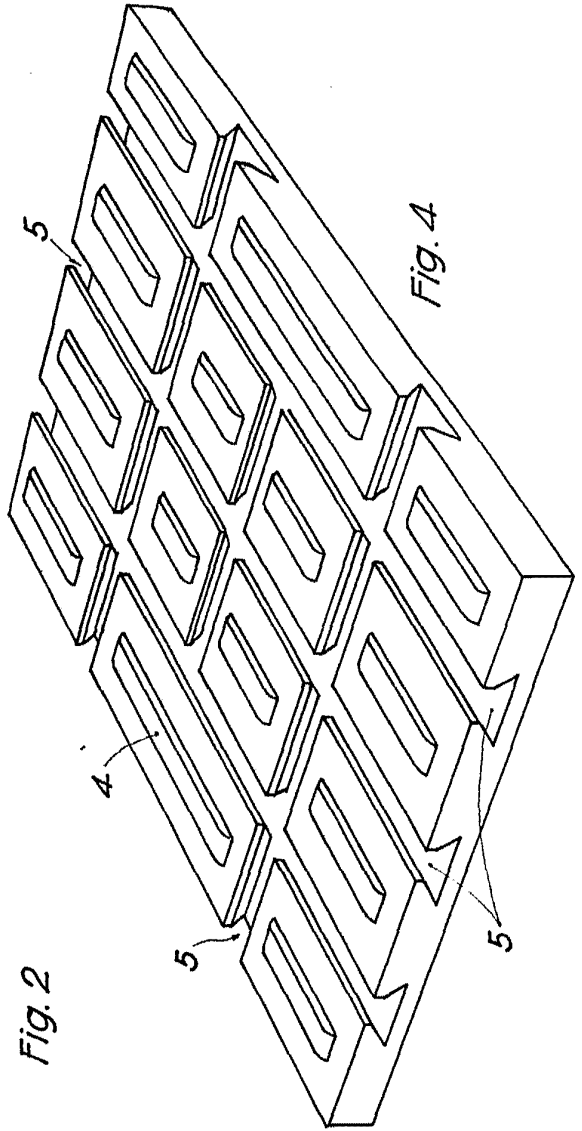


Fig. 4

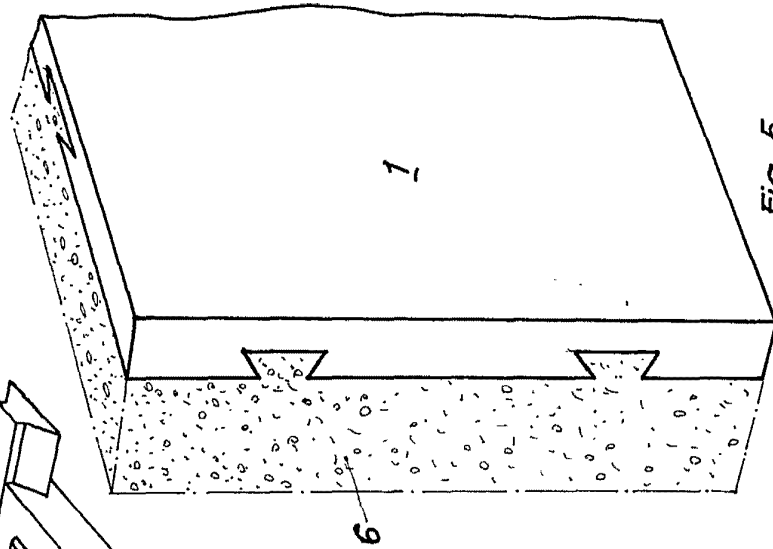


Fig. 5

Madrid, 5 MAR. 1971

*Juan*

388971

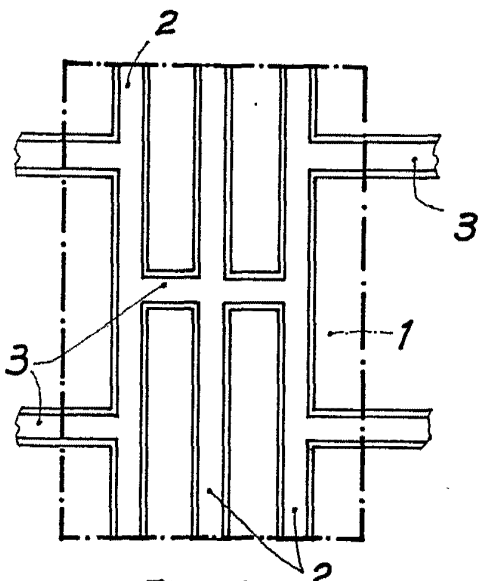


Fig. 1

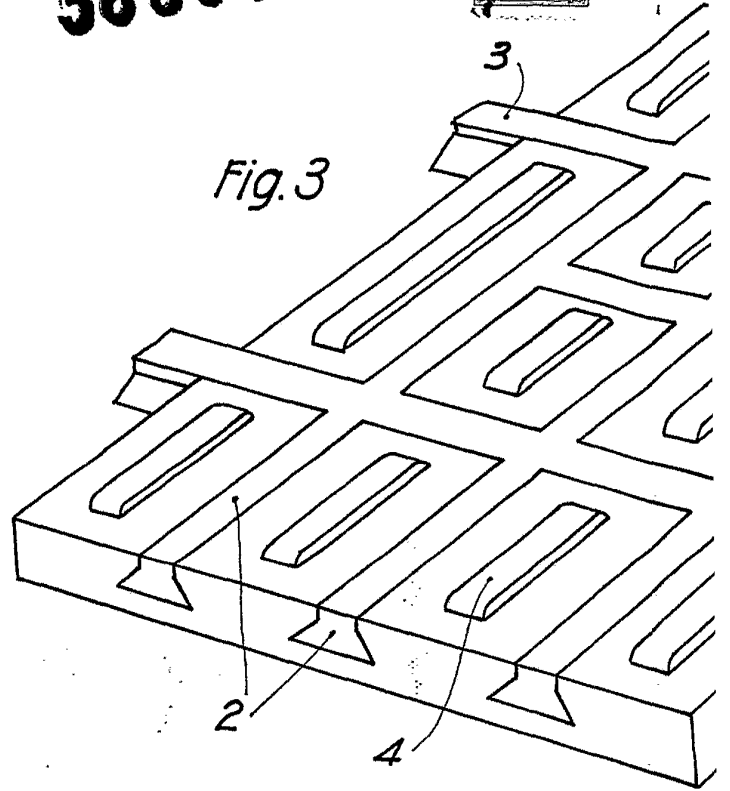


Fig. 3

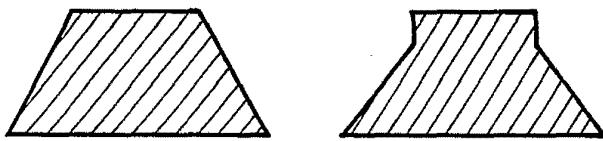
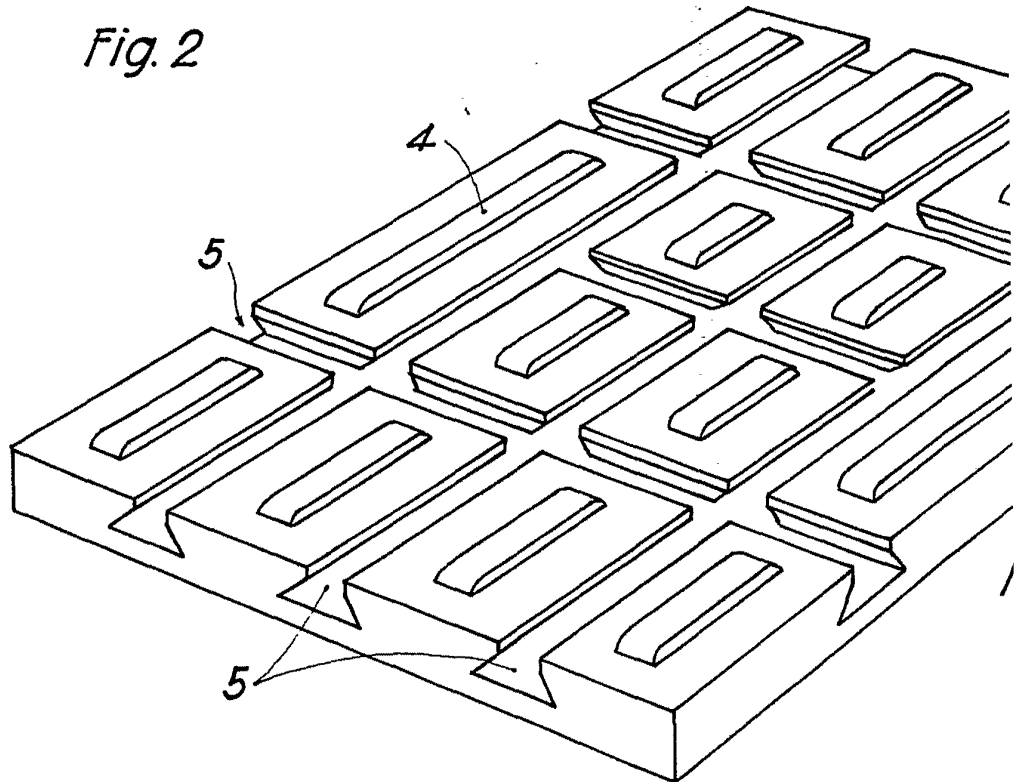
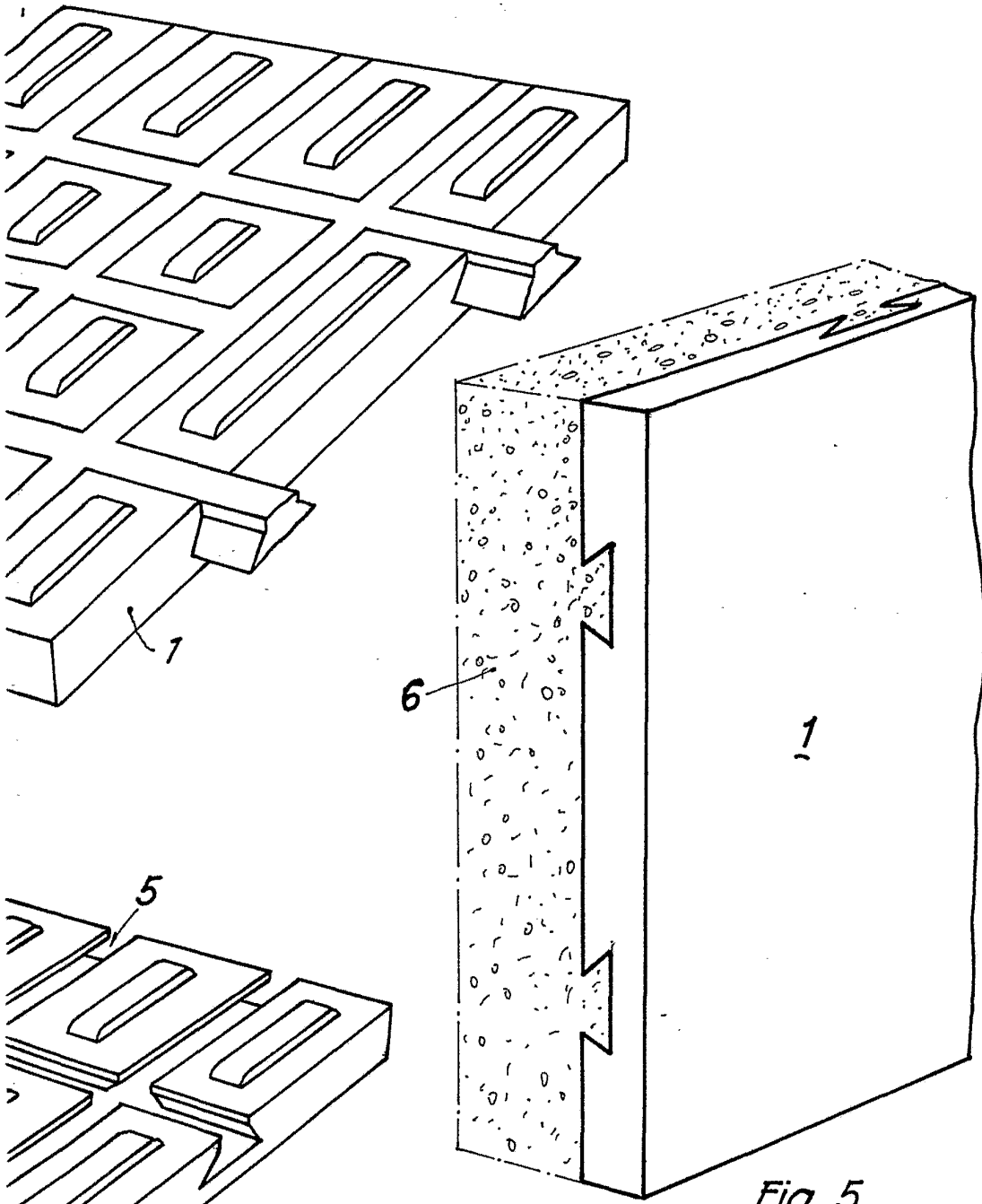


Fig. 2



388971

Hoja Única



- Fig. 4

Fig. 5

Madrid, 5 MAR. 1971

*Juan*