

408829

10



P.- 52.590

EEB/JW Belgian Patent
Nº 778044

MEMORIA DESCRIPTIVA

ANULADO
PROHIBIDA LA CONSULTA
Y LA ENTREGA DE COPIAS
Y CERTIFICACIONES.

para solicitar PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ años

a nombre de JOSHUA WILSON KITSON

de nacionalidad británica

residente en Medlands, Common Lane, Hemingford Abbots,
Huntingdon, Inglaterra

por: "UN METODO DE UNIR EL CANTO DE UN PANEL PREFORMADO
A UN MIEMBRO DE MARCO COMPLEMENTARIO PRECONFORMADO"
(Clase Internacional A47b)

Este invento se refiere a métodos de unión del canto de un panel preformado con un miembro de marco complementario preconformado y, más en particular, a tales métodos cuando se emplean para la fabricación de artículos tales como armarios, en particular armarios para uso en refrigeradores, instalaciones de lavandería, y máquinas para lavado de vajillas, armarios para cocina, muebles para uso doméstico, puertas, tabiques de separación en edificios y similares.

En un aspecto, el invento proporciona un método de unir el canto de un panel preformado con un miembro de marco complementario preconformado; comprendiendo dicho método situar dicho miembro complementario a lo largo de dicho canto del panel y hacer que entre un agente de unión fluido entre dicho canto del panel y el miembro complementario para formar, subsiguientemente, un cuerpo de plástico no fluido.

De preferencia, el cuerpo de plástico queda sujeto por adherencia al canto del panel, y el miembro de marco está configurado de tal modo que queda bloqueado mecánicamente con dicho cuerpo.

El panel preformado puede también ser conformado o tratado de modo que quede bloqueado mecánicamente con dicho cuerpo, además de sujeto por adherencia al mismo.



En otro aspecto, el invento proporciona un método de fabricar un armario o similar; comprendiendo dicho método las operaciones de producir bastidores rectangulares, cada uno de ellos compuesto de miembros de forma acanalada, situar al menos un panel preformado entre los bastidores de modo que los bordes del panel sean recibidos en al menos algunos de los miembros de forma acanalada y hacer que entre un agente de unión fluido entre dichos cantos del panel y los miembros de forma acanalada complementarios, para que, subsiguientemente, forme cuerpos de plástico no fluido para unir los bastidores al panel.

En otro aspecto, el invento proporciona un método de fabricar un tabique de separación o similar para edificios, comprendiendo dicho método las operaciones de situar un miembro de marco de forma de canal a lo largo de un canto de un panel preformado y hacer que entre un agente de unión fluido entre dicho canto del panel y el miembro de marco complementario y que, subsiguientemente, forme un cuerpo plástico no fluido.

El miembro acanalado o de marco complementario puede ser de perfil en U, con una pared de base y pestañas laterales contiguas con labios vuelta sobre sí, y dicho cuerpo tiene, de preferencia, partes que están entre los labios y la pared de base. Se puede pre



ver una ranura entre una de las pestañas laterales y la superficie enfrentada del panel, y se puede fijar en la ranura la parte de canto de una lámina decorativa de aca bado.

5 El agente de unión puede ser un material termoendurecible o termoplástico, el cual se cura o endurece para que forme el cuerpo plástico. El agente de unión puede formar un cuerpo plástico, rígido, sólido, un cuerpo plástico flexible sólido, o un cuerpo plástico celular. Un agente de unión preferido es el poliuretano líquido.

10

El cuerpo plástico puede ser reforzado empujando total o parcialmente en el cuerpo una o más piezas de inserción separadas.

15 El panel sujeto al miembro de marco con el cuerpo plástico puede ser una sola lámina de metal, de plástico o de material fibroso, o bien una estructura compuesta estratificada integrada por varias láminas de material unidas entre sí. Las láminas individuales de las cuales se hace el panel compuesto pueden comprender láminas de metal, de material plástico celular o sólido, o de material fibroso, y las láminas pueden ser unidas entre sí mediante un agente adhesivo separado, o bien gracias a las propiedades adhesivas naturales del material

20

25 del cual esté hecha una de las láminas. Ejemplos de pa-



neles compuestos adecuados son: material de lámina fibrosa, tal como de pulpa de madera comprimida, sobre el cual se estratifica una película de un material plástico, tal como de poli(cloruro de vinilo) sobre una o sobre las dos caras, mediante un agente adhesivo separado; comprendiendo un estratificado preferido un núcleo de poliuretano espumado, el cual es expandido entre dos láminas de material que están separadas entre sí, siendo los materiales de que están hechas las láminas metal, plástico o una composición fibrosa.

El miembro de marco complementario se puede hacer de metal, de plástico o de material fibroso. El miembro de marco puede hacerse de acero, de aluminio, de poliestireno, de poli(cloruro de vinilo) o de cartón.

El invento puede comprenderse mejor, y pueden ponerse más de manifiesto otras varias características del mismo, de la consideración de la descripción que sigue:

A continuación se describirán realizaciones del invento, a modo de ejemplos únicamente, con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales:

La Fig. 1 es una vista en despiece ordenado de un armario construido de acuerdo con el invento;

La Fig. 2 es una vista en planta de un corte del armario de la Fig. 1, cuando está montado, habiéndose

tomado la vista a lo largo de la línea II-II de la Fig. 1;

La Fig. 3 es una vista en corte de una parte de canto frontal de otra forma de armario construido de acuerdo con el invento;

La Fig. 4 es una vista parcialmente en perspectiva y parcialmente en corte de una puerta de un armario;

La Fig. 5 es una vista parcialmente en corte de un anclaje formado en la puerta del armario; y

La Fig. 6 es una vista en corte de un tabique de separación de un edificio, hecho de acuerdo con el invento.

De acuerdo con el invento, se puede fabricar una estructura tal como la de un armario empleando para ello un panel preformado unido a lo largo de sus cantos a miembros de marco complementarios. Un ejemplo de tal armario, destinado para uso en una cocina, se ha representado en las Figs. 1 y 2.

Con referencia inicialmente a la Fig. 1, el armario está compuesto de un bastidor frontal rectangular 1 y de un bastidor trasero rectangular 2. Un panel preformado compuesto 3 está dispuesto entre los bastidores 1, 2, y el panel 3 de una pieza está conformado con paredes laterales 160, 161 y una base 162. El panel 3 es

10 EN



una estructura estratificada consistente en una lámina .
de polipropileno 17, una lámina de papel 18 y un núcleo
19 hecho de poliuretano espumado emparedado entre las
láminas 17, 18. El panel 3 se puede fabricar por un pro
cedimiento continuo, en el cual se hace que poliuretano
5 líquido que contiene un agente espumante se expanda en
tre las láminas 17, 18, las cuales están fijadas con un
espaciamiento constante entre ellas. Las propiedades
adhesivas del poliuretano sirven para unir las láminas
10 17, 18 al núcleo 19 así formado. La lámina 18 y el nú-
cleo 19 del panel 3 son inicialmente recortados en las
zonas designadas por 20, 21 en toda la anchura del pa-
nel 3. Luego se dobla el panel 3 por las zonas 20, 21,
usando la lámina 17 como bisagra natural, para formar
15 las paredes 160, 161, 162. La lámina 18 y el núcleo 19
del panel 3 se recortan también para formar rebajos 22
y 23, a fin de acomodar accesorios tales como las pie-
zas 4 de forma de canal y las placas 5 de soporte. Para
mayor claridad, solamente se ha ilustrado uno de cada
20 uno de estos artículos. Las piezas 4 acanaladas y las
placas 5 de soporte están hechas de chapa de acero.

Cada uno de los bastidores frontal y trasero
1, 2 consiste en cuatro miembros 8 acanalados, algunos
de los cuales forman miembros de marco complementarios
25 para el panel 3 y están unidos a un canto de éste. Como



se ha ilustrado más en particular en la Fig. 2, cada miembro 8 es de forma en general de U, con una base o pared principal 9 y pestañas laterales 10, 11. Cada pestaña 10, 11 tiene un labio vuelto sobre sí 12, 13 dispuesto en el interior del miembro 8. Los miembros acanalados 8 se hacen, de preferencia, de acero recubierto con una película decorativa de poli(cloruro de vinilo) coloreado. Los miembros 8 que forman uno de los bastidores 1, 2 se solapan en las esquinas 14 del bastidor 1, 2, y sus pestañas laterales 10, 11 son recortadas, (como en 15, Fig. 1) para mantener la continuidad entre los interiores de los miembros 8.

También se ha ilustrado en la Fig. 1 una placa lateral 7 decorativa separada.

El armario se construye de la siguiente manera. Se monta el bastidor frontal 1 en una plantilla, para situar los miembros 8 en sus posiciones relativas correctas. En esta etapa se obturan las uniones entre las paredes de base 9 y las pestañas laterales 10, 11 contiguas, con un compuesto de obturación, una cinta obturadora o un miembro de plantilla flexible. A continuación se introducen los cantos 24 frontales del panel previamente doblado 3 en los miembros 8 acanalados que forman la base y las guías laterales del bastidor 1. Los cantos 24 del panel 3 son mantenidos separados de la pared 9



de los correspondientes miembros 8, con la lámina 17 del panel 3 mantenida apretada contra los labios 12. De este modo se forma una ranura 28 (Fig. 2) entre el panel 3 y los labios 13 de los miembros 8 correspondientes. Cuando se hayan de usar las piezas 4 de forma de canal y las placas 5, se sitúan también estas partes con relación al panel 3 y se mantienen en posición con miembros de la plantilla.

En esta construcción particular, una pieza 4 de forma de canal está dispuesta en el rebajo 25, con un extremo de la pieza 4 acanalada del canal descansando en uno de los miembros 8 de forma acanalada, una pieza acanalada 4 está dispuesta en el rebajo 22, y una placa de soporte 5 está dispuesta en cada uno de los rebajos 23. La estructura así montada se dispone con el bastidor 1 en una disposición horizontal, y se introduce un agente de unión líquido, de preferencia poliuretano líquido, dentro de los miembros 8 de forma de canal del bastidor 1, desde varios espacios de separación de recepción (20, 22, 23). Puesto que el canto 24 del panel 3 es mantenido separado de las paredes de base 9 de los miembros 8 correspondientes, el poliuretano líquido fluye a lo largo de los miembros 8 desde los espacios de separación de recepción. El poliuretano cura, produciendo un cuerpo plástico, rígido, sólido, representado con

el número 6 en la Fig. 2. El cuerpo 6 queda sujeto al canto 24 del panel 3 debido a las propiedades adhesivas del poliuretano, y el cuerpo 6 queda también sujeto a los miembros 8 por una unión mecánica formada por las partes 26, 27 del cuerpo 6 que están debajo de los labios 12, 13. El cuerpo 6 sirve para unir el panel 3 a los miembros 8 de forma de canal del bastidor 1, y una además a los miembros acanalados 8 individuales entre sí en las esquinas 14 del bastidor 1. Las piezas 4 de forma de canal y las placas de soporte 5 quedan igualmente sujetas a la estructura por medio del cuerpo plástico 6 producido por el poliuretano endurecido. Si se desea, se puede lograr una resistencia adicional en las uniones entre el panel 3 y las partes 4, 5, doblando los extremos de las partes 4, 5 de modo que éstos queden bloqueados mecánicamente en el cuerpo 6, además de sujetos por adhesivo. Aunque el poliuretano es el agente de unión preferido, el invento prevé también el uso de sustancias termoendurecibles con una base de cera o de asfalto, poliésteres o resinas epoxídicas.

Luego se monta el bastidor trasero 2 y se une al panel 3 de la manera descrita para el bastidor frontal 1. En esta construcción el panel 3 está doblado para formar las paredes de base y laterales interiores del armario. Si se desea se puede doblar más el panel 3 para



obtener un cuerpo con cuatro paredes completo. Recíprocamente, estas paredes pueden estar compuestas de secciones de panel separadas.

5 En este tipo particular de armario se usa una bisagra oculta que está sujeta al armario por tornillos que roscan en las placas 5 previstas inicialmente.

10 Se pueden fijar a las paredes laterales 160, 161 correderas para estantes y cajones, con ayuda de tornillos que roscan en las partes 4 y/o 5. Si se desea se pueden reforzar las paredes 160, 161 con miembros de refuerzo similares a la pieza 4 de forma de canal.

15 Si el armario ha de situarse entre otros dos armarios, de modo que los costados (160, 161) no queden expuestos, no hay necesidad de aplicar al armario las placas laterales decorativas adicionales. No obstante, si uno u otro de los costados del armario ha de quedar al descubierto, puede entonces preferirse usar una placa decorativa de acabado en el costado expuesto.

20 Como se ha ilustrado en la Fig. 1, una placa de acabado 7 que tiene una superficie exterior decorativa tiene pestañas 31, 30 en sus cantos trasero e inferior. En esta construcción, la placa 7 está dispuesta con una parte de canto exterior 29 situada en la ranura 28 del miembro 8 de forma de canal vertical izquierdo
25 del bastidor frontal 1. Las pestañas 30, 31 se sujetan



luego a las caras exteriores inferior y trasera de la estructura del armario. De este modo, la placa 7 queda sujeta sin medios de fijación visibles.

5 Una placa posterior para el armario puede ser fijada al bastidor trasero 2 por medio de tornillos. Alternativamente, la placa posterior puede estar provista de pestañas laterales dirigidas hacia atrás, las cuales se sitúan en los miembros 8 de forma de canal del bastidor 2 y contra los labios 12. Esta placa posterior puede entonces quedar sujeta mediante el cuerpo de plástico 6 formado en los miembros 8 del bastidor trasero 2 cuando haya curado el poliuretano líquido.

10

Quando se haya de usar el armario en una posición tal que el frente y la trasera del armario queden visibles, se puede utilizar un panel trasero que tenga partes de canto perpendiculares que estén situadas en las ranuras 28 apropiadas de los miembros 8 de forma de canal del bastidor trasero 2.

15

Se completaría el armario acoplando al mismo una parte superior de mesa, (no ilustrada), un zócalo (no ilustrado) y una puerta. En lo que sigue se describe un ejemplo de una construcción de puerta adecuada.

20

El invento puede aplicarse también a otras formas de paneles distintas a la del representado en las Figs. 1 y 2, y ciertamente puede construirse un armario

25



con diferentes tipos de paneles. Por ejemplo, en la Fig. 3 se ha representado un corte dado a través de una parte de canto frontal de un armario en el cual el panel, aquí designado por el número 33, consiste en una película o

5 lámina de polipropileno 34 unida con un agente adhesivo a un tablero 35 hecho de pulpa de madera comprimida. Al igual que con el panel 3 de la construcción de la Fig. 1, el tablero 35 está recortado en las zonas 20, 21, y el panel 33 está doblado a lo largo de las zonas, habiéndose

10 usado la lámina 34 como bisagra natural. Se forma una ranura 38 situando para ello una pieza de inserción de plástico o metálica 36 en el miembro 8 de forma de canal asociado, de modo que la pieza de inserción 36 que

de firmemente empotrada en el cuerpo de plástico 6 formado después de haber endurecido el poliuretano líquido. La ranura 38 acomoda una parte de canto de una placa de acabado, tal como la placa 7 de la Fig. 1, y esta parte de canto asienta entre el labio 13 de la pestaña 11 del miembro 8 y la pieza de inserción 36.

20 En la Fig. 4 se ilustra una puerta hecha de acuerdo con el invento, siendo la puerta adecuada para uso en el armario representado en la Fig. 1. Como se ha ilustrado, la puerta tiene un panel 37 estratificado preformado consistente en un núcleo de poliuretano espumado 48 unido, por una cara, a una lámina de papel 39 y,

25



por la otra cara, a una lámina de polipropileno 40. También hay una lámina de acero 41 unida a la lámina 39. La lámina 41 tiene un acabado de pintura decorativa sobre su cara exterior. El miembro 47 sirve como manecilla para la puerta. La lámina 41 tiene una pestaña provista de un labio en su canto inferior 42, y en sus dos cantos laterales, uno de los cuales se ha representado por el número 43. La puerta se hace como sigue:

Se recortan inicialmente el núcleo 48 y la lámina 39 del panel 37 alrededor de los cuatro cantos laterales del panel 37, de modo que la lámina 40 sobresale más allá de los cantos del núcleo 48 y a lo largo de los cuatro cantos laterales del núcleo 48.

Las partes sobresalientes de la lámina 40 a lo largo de los cantos laterales superior e inferior del panel 37 se han representado mediante las líneas de trazos designadas por los números 45, 46. Estas partes sobresalientes de la lámina 40 se doblan sobre los cantos del núcleo 48, como se ha ilustrado en 147, y luego se une el panel 37 a la lámina de acero 41 por medio de un agente adhesivo. Las partes dobladas sobre sí que se proyectan de la lámina 40 quedan entonces bloqueadas en posición dentro de las pestañas de la lámina 41 a lo largo de tres cantos de la puerta.

El canto superior del panel 37 está formado



con un rebajo 44 en el núcleo 48, y el miembro de marco de aluminio 47, que se extiende en toda la anchura de la puerta, tiene una lengüeta 98 sobresaliente que tiene un dentado 49. Con el canto superior de la puerta
5 mantenido en un plano horizontal, se introduce poliuretano líquido en el rebajo 44 y se sitúa en posición el miembro 47 mientras el poliuretano esté todavía en estado fluido. El poliuretano cura para formar el cuerpo 50 plástico rígido sólido, el cual queda unido firmemente
10 en el rebajo 44 por las propiedades adhesivas del poliuretano. El miembro 47 queda retenido firmemente en posición por medio de la lengüeta 98 dentada, empotrada en el material plástico 50.

Con la puerta representada en la Fig. 4 se
15 usa, de preferencia, un tipo de bisagra oculta. Con referencia a la Fig. 5, la bisagra tiene un componente circular 51 con una pestaña 54. Este componente 51 está destinado a ser situado en la puerta y fijado a ella con tornillos 52 dirigidos oblicuamente. El panel 37 estratificado de la puerta ilustrada en la Fig. 4 no es suficientemente resistente para formar un anclaje para los
20 tornillos de la bisagra y, por lo tanto, se forma una pieza de inserción 53 en el panel 37 a fin de formar un anclaje seguro para las fijaciones para los tornillos.
25 El procedimiento para formar la pieza de inserción 53

es como sigue: se corta un agujero de un diámetro "B" en el núcleo 48 de poliuretano esponjado y en la lámina 39 de papel, y se corta un agujero de un diámetro "C" en la lámina 40 de polipropileno. Se introduce en los agujeros "B" y "C" un taco rebordeado con pestaña (no ilustrado) similar en forma, aunque ligeramente mayor en diámetro, al componente 51 de bisagra, con la pestaña del taco mantenida sujeta apretadamente contra la cara exterior de la lámina 40 de polipropileno. Se mantiene entonces el miembro 37 en un plano horizontal con la lámina 40 de polipropileno hacia abajo, y se introduce poliuretano líquido por el agujero B. Se deja que cure el poliuretano para que forme un cuerpo plástico, rígido, sólido, el cual constituye la pieza de inserción 53. La pieza de inserción 53 queda unida firmemente al núcleo 48 de esponja de poliuretano por las propiedades adhesivas del poliuretano, y por consiguiente la pieza de inserción 53 forma un anclaje seguro para los tornillos 52 de la bisagra.

Aunque se ha descrito el invento en relación con armarios para cocina, ha de entenderse que se puede aplicar el invento a otras diversas formas de armarios o construcciones similares.

En otra aplicación, se puede utilizar el invento para la construcción de tabiques de edificios, co



mo se describirá a continuación.

En la Fig. 6 se ha representado un corte a través de un canto de un conjunto de panel hecho de acuerdo con el invento y usado como un tabique de separación o pared de un edificio.

El conjunto de panel comprende un panel estratificado 55, que consiste en una lámina de poliestireno 56, una lámina de papel 57 y un núcleo de esponja de poliuretano 58, emparedado entre las láminas 56, 57 y unido a ellas. Se ha representado un miembro 59 de marco complementario de forma de canal, de metal o de plástico, situado en un canto del panel 55 para recibir una parte del panel 55 en el mismo. El miembro de marco puede extenderse de hecho alrededor de los cuatro cantos del panel 55, y en este caso se puede cortar a inglete y doblar un solo miembro 59 en las esquinas del panel 55, o bien, como otra alternativa, se pueden unir entre sí varios miembros separados 59 en posiciones convenientes alrededor de los cantos del panel 55. El miembro 59, o cada uno de ellos, es similar al miembro 8 del armario representado en la Fig. 1, y el miembro 59, o cada uno de ellos, tiene una pared de base 69, pestañas laterales 63, 64 y labios vueltos sobre sí 65, 66. Se completa la estructura mediante una lámina decorativa 67 y separadores 60 de plástico o metálicos opcionales.

La construcción del conjunto de panel es como sigue:

Se coloca la lámina separada 67 contra la lámina exterior 57 del panel 55 y se sitúa luego el miembro 59 asociado con relación al panel 55 y a la lámina 67, de preferencia de modo que quede un espacio de separación 70 entre los cantos combinados del panel 55 y la lámina 67, y la superficie interior de la pared de base 69. Se dispone la estructura con el panel 55 en posición vertical, y se mantiene la lámina 67 apretada contra el labio 65, con un canto de la lámina 67 dispuesto horizontalmente. Se introduce en el miembro de forma de canal 59 un agente de unión líquido, de preferencia poliuretano líquido, a través de un espacio de separación de recepción 71, a todo lo largo de un canto lateral del panel 55. Si se utiliza el separador 60, se coloca el mismo en posición mientras el poliuretano está todavía en estado líquido. El poliuretano cura para formar un cuerpo plástico 62, rígido, sólido, el cual une firmemente entre sí las partes 55, 67, 59 y 60. Al igual que en la construcción representada en la Fig. 1, el cuerpo 62 queda asegurado por adherencia al panel 55, mientras que tiene partes extremas por debajo de los labios 65, 66 y bloqueadas mecánicamente al miembro 59. Si se desea, se repite la operación para los otros cantos laterales del

10 ENE 1973



panel 55.

REIVINDICACIONES

5

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Introducción, por DIEZ años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10 1a.- Un método de unir el canto de un panel preformado a un miembro de marco complementario preformado; estando caracterizado dicho método por las operaciones de situar dicho miembro complementario a lo largo de dicho canto del panel y hacer que entre un agente de unión fluido entre dicho canto del panel y el miembro complementario y que, subsiguientemente, forme un cuerpo plástico, no fluido.

20 2a.- Un método según la reivindicación 1a, caracterizado además porque se asegura el cuerpo plástico con adhesivo al canto del panel y se configura el miembro de marco de modo que quede bloqueado mecánicamente con dicho cuerpo.

25 3a.- Un método según la reivindicación 1a, ca

5 racterizado además porque el miembro de marco complementario es de forma en general de U, con una pared de base y pestañas laterales contiguas con labios vueltos sobre sí, y dicho cuerpo plástico tiene partes que quedan dispuestas entre los labios y la pared de base.

10 4a.- Un método según la reivindicación 3a, caracterizado además porque se prevé una ranura entre una de las pestañas laterales y la superficie enfrentada del panel o de una pieza de inserción separada, y se sitúa en la ranura la parte de canto de una lámina decorativa de acabado.

5a.- Un método según cualquiera de las reivindicaciones 1a a 4a, caracterizado además porque el agente de unión es un material termoendurecible.

15 6a.- Un método según cualquiera de las reivindicaciones 1a a 4a, caracterizado además porque el agente de unión es un material termoplástico.

20 7a.- Un método según la reivindicación 6a, caracterizado además porque el agente de unión es un material con base de cera o asfalto.

8a.- Un método según la reivindicación 5a, caracterizado además porque el agente de unión es un poliéster, una resina epoxídica o una composición de uretano.

25 9a.- Un método según la reivindicación 5a, ca



racterizado además porque el agente de unión es poliure-
tano.

5 10a.- Un método según cualquiera de las reivin-
dicaciones 1ª a 9ª, caracterizado además porque el miem-
bro de marco forma un accesorio del armario tal como
una manecilla para la puerta.

10 11a.- Un método según cualquiera de las rei-
vindicações 1ª a 9ª, caracterizado además porque el
miembro de marco es un componente de un bastidor de un
armario.

12a.- Un método según la reivindicación 11a,
caracterizado además porque el agente de unión sirve
adicionalmente para unir los componentes del bastidor
entre sí.

15 13a.- Un método según cualquiera de las rei-
vindicações 1ª a 12ª, caracterizado además porque se
unen otros accesorios al panel o miembro de marco, con
ayuda de dicho agente de unión.

20 14a.- Un método según cualquiera de las rei-
vindicações 1ª a 13ª, caracterizado además porque se
forman anclajes para bisagras o similares con ayuda de
cantidades adicionales de agente de unión.

25 15a.- Un método según cualquiera de las rei-
vindicações 1ª a 14ª, caracterizado además porque el
panel es una estructura estratificada.

5 16a.- Un método según la reivindicación 15a, caracterizado además porque la estructura estratificada está compuesta de un núcleo de poliuretano espumado, emparedado entre al menos dos capas de material en lámina.

10 17a.- Un método según cualquiera de las reivindicaciones 1a a 16a, cuando se emplea para la fabricación de un armario o similar; caracterizado además por las operaciones de producir bastidores rectangulares, cada uno de ellos compuesto de miembros de forma de canal, situar al menos un panel preformado entre los bastidores, de modo que los cantos del panel queden recibidos en al menos algunos de los miembros de forma acanalada, y hacer que entre un agente de unión fluido entre dichos cantos del panel y los miembros de forma acanalada complementarios y para formar, subsiguientemente, 15 cuerpos plásticos, no fluidos, para unir los bastidores al panel.

20 18a.- Un método según la reivindicación 17a, caracterizado además porque el panel es inicialmente doblado y dispuesto entre dos bastidores.

25 19a.- Un método según cualquiera de las reivindicaciones 1a a 16a, cuando se emplea para la fabricación de tabiques de separación de edificios o similares; caracterizado además porque se sitúa un miembro de

10 ENE 1973

marco de forma acanalada a lo largo de uno o más cantos del panel preformado y se hace que entre un agente de unión fluido entre el canto del panel y el miembro complementario, y forme subsiguientemente el cuerpo plástico no fluido.

5

20ª.- Un método de unir el canto de un panel preformado a un miembro de marco complementario preformado.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

10

Esta Memoria consta de veintitres hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 10 ENE. 1973

P.A.

Alberto de Eizaburu
Per Poder

10
MAY 1973

Fig. 1.

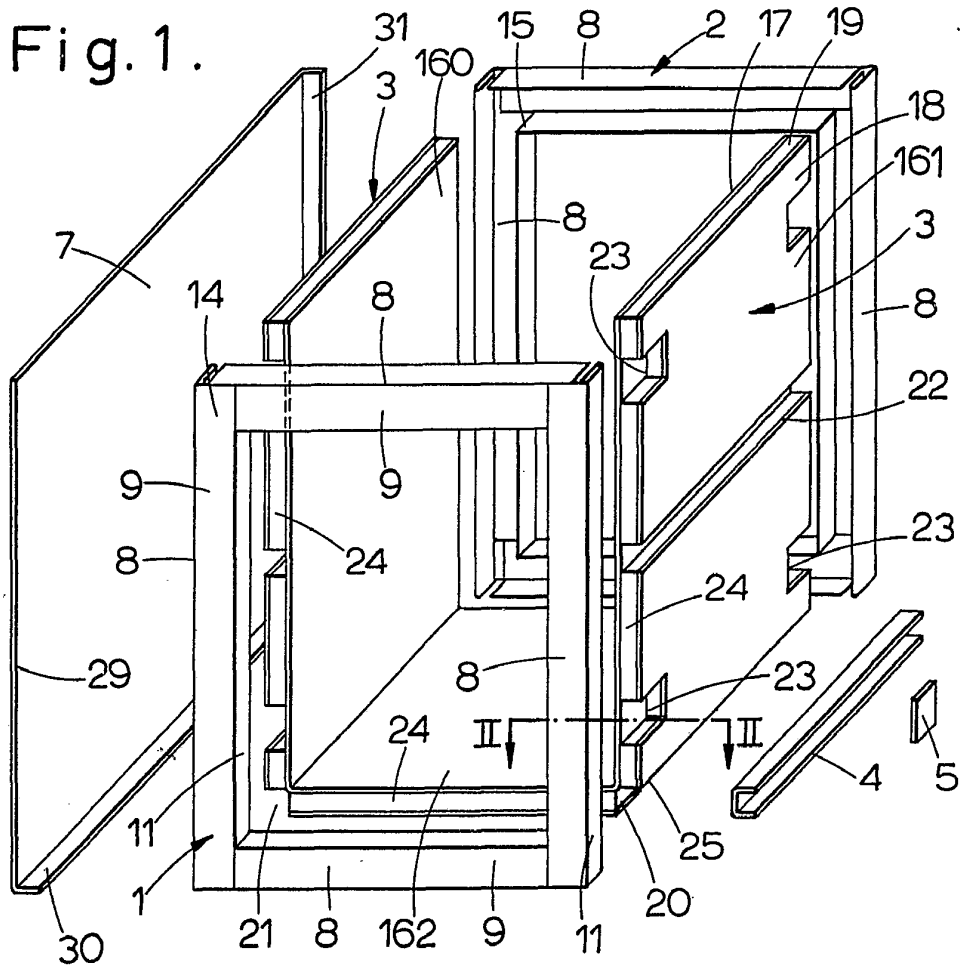


Fig. 2.

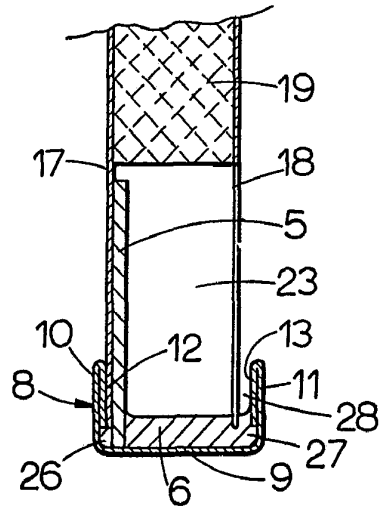
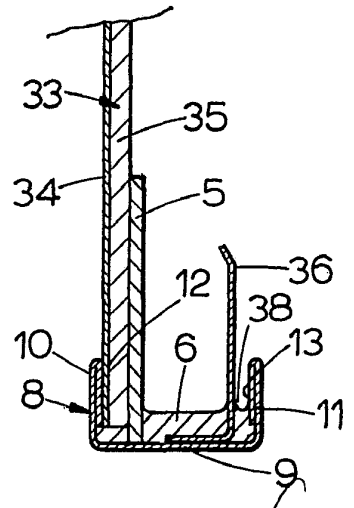


Fig. 3.



Alberto de Elizaburu
Per Poder

10 ENE 1975

Fig. 4.

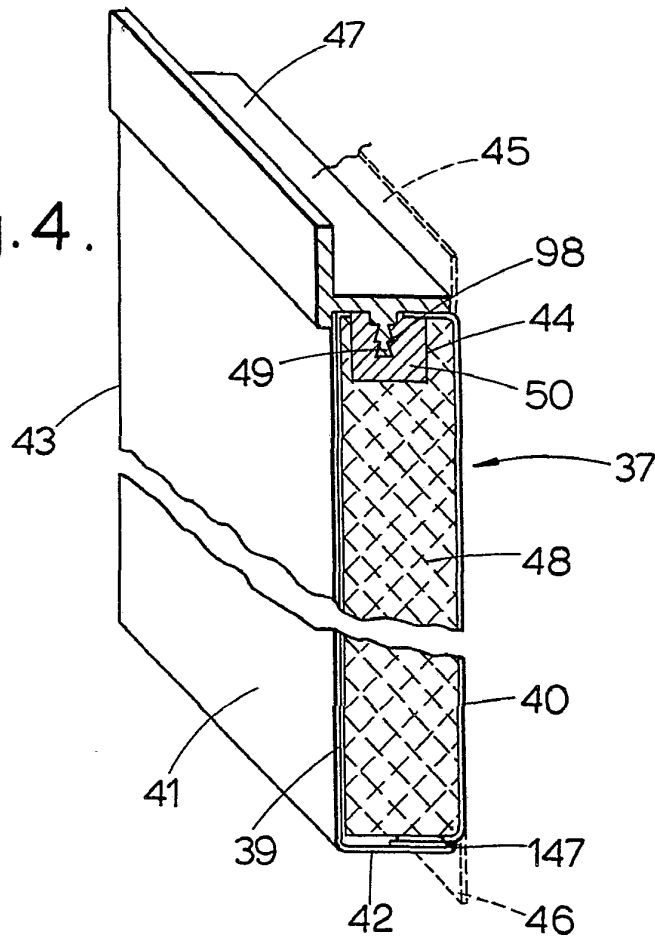


Fig. 5.

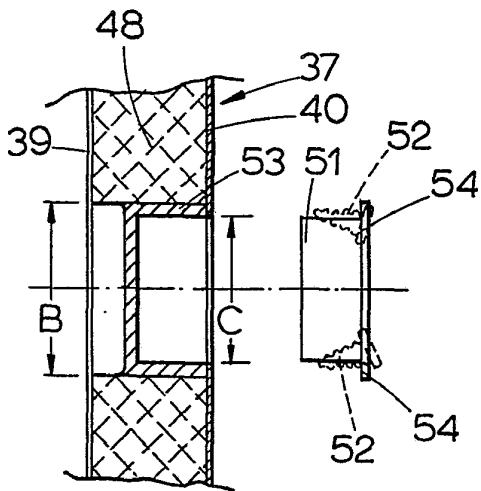
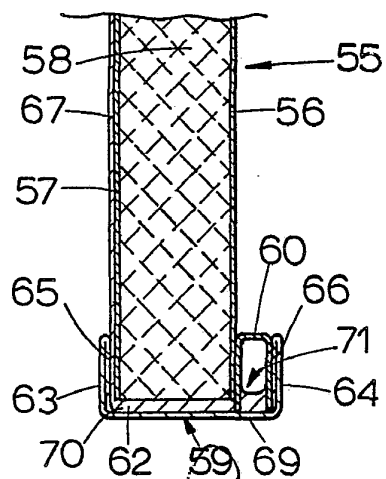


Fig. 6.



Alberto de Elzaburu
Per Poder