

412756

O.G. 24.541/AV



PATENTE DE INVENCION 412756

Fc 10-4-75

Int. Cl.: B63B

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE UNA CUBIERTA MARINA".

Solicitante: La Compañía británica FRANCHI WOOD MOSAIC
COMPANY LIMITED, domiciliada en: 7, Topsfield
Parade, LONDRES N.8 8PR (Inglaterra).

Inventor: D. Vincenzo Franchi, italiano.

412756

-2-



La invención se refiere a una cubierta marina externa y a un método para su formación.

5. La cubierta marina de acuerdo con la invención -- comprende una composición de asiento en la que esta empotrado un panel de bloques de madera unidos entre sí en relación mutuamente espaciada, presentando dichos bloques ranuras en forma de cola de milano a lo largo de los bordes inferiores, y una composición de lechada a base de caucho entre los bloques. La cubierta puede incluir una capa de base de látex de nivelación.

10. Los bloques pueden ser mantenidos unidos entre sí por una malla textil aprestada, preferentemente de algodón, teniendo la malla preferentemente una anchura de un octavo a tres octavos de pulgada (aproximadamente de 3 a 9 mm.), preferentemente un cuarto de pulgada (aproximadamente 6 mm.) en cuadro. Según una variante, los bloques se mantienen unidos entre sí preferentemente por medio de grapas colocadas en su cara inferior, extendiéndose las grapas de una manera general lateralmente en el centro y los extremos de cada bloque, entrando un total de ocho grapas en cada --

15. bloque. Se puede conseguir una rigidez longitudinal adicional por medio de grapas colocadas entre los extremos de bloques adyacentes en los bordes del panel. También según otra variante, los bloques pueden mantenerse unidos entre sí en

20. un panel inicialmente por medio de un material en forma de hoja tal como el papel adherido a la superficie superior. -- En este caso, los bloques se mantienen unidos entre sí en relación espaciada en la cubierta acabada por las composiciones de asiento y de lechada después de haber quitado el

25. papel. Cada panel tiene aproximadamente 2 pies (60 cm) por

30.



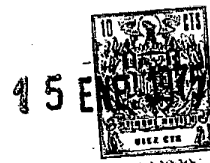
18 pulgadas (45 cm.).

- Los bloques de madera son preferentemente de madera dura tal como de teca, preferentemente de forma cuadrada o aproximadamente cuadrada en sección y de una longitud varias veces su anchura. Las dimensiones preferidas son --
5. 5 1/2 pulgadas (aproximadamente 140 mm.) de largo por 7/8 -- de pulgada (aproximadamente 22 mm.) de ancho x 3/4 de pulgada (aproximadamente 19 mm.) de espesor. El espaciamiento -- preferido entre bloques adyacentes es de un octavo de pulgada (aproximadamente 3 mm.). Con el fin de mejorar la adhesión, se puede cortar una ranura longitudinal a lo largo del centro de la cara inferior de cada bloque de aproximadamente igual profundidad que las ranuras en forma de cola de milano, es decir de aproximadamente un octavo de pulgada (aproximadamente 3 mm.) de ancho y no más de tres dieciseisavos de pulgada (aproximadamente 4,5 mm.) de profundidad, por --
10. ejemplo un corte de sierra.

- El método de realización de la cubierta marina de -- acuerdo con la invención consiste en esparcir una composición de asiento sobre la plataforma, empotrar en la composición no endurecida un panel de bloques de madera unidos entre sí en relación mutuamente espaciada, teniendo los bloques ranuras en forma de cola de milano a lo largo de los bordes inferiores, y, después de endurecerse la composición de asiento, se aplica una composición de lechada entre los bloques.
- 20.
- 25.

- Antes de la aplicación, la plataforma debe quedar limpia de polvo y bien nivelada. Se puede aplicar en primer lugar una capa de base de látex de nivelación, generalmente sobre toda el área a cubrir, dejándole endurecerse antes de
- 30.

412756 -4-



- aplicar la composición de asiento. La composición de asiento es esparcida generalmente sobre una pequeña área cada vez, y se coordina el empotramiento de los bloques en ella de manera que la composición no se endurezca antes del empotramiento.
5. En el empotramiento, la composición de asiento debe subir entre los bloques y cooperar con las ranuras en forma de cola de milano para retener los bloques en su posición. Una vez endurecida la composición de asiento, se aplica la composición de lechada, y una vez que se ha endurecido la
10. misma, es preciso acabar la cubierta por lijado.

- Se puede realizar los paneles montando los bloques sobre la malla por medio de un adhesivo tal como un acetato de polivinilo a base de agua. En el método de realización alternativo preferido, los bloques son engrapados entre sí después de disponerlos en una plantilla con las carras inferiores vueltas hacia arriba en la relación espaciada deseada, por ejemplo por medio de una batería de máquinas grapadoras de accionamiento hidráulico. Según el otro método, se dispone los bloques en la plantilla con la superficie superior vuelta hacia arriba, y se adhiere a los mismos una hoja de material.
- 15.
- 20.

- La composición de asiento, la composición de lechada y la capa de base de látex pueden ser adoptadas cada una, naturalmente por el técnico en la materia. A título de ejemplo solamente, indicamos que la composición de asiento puede consistir en:
- 25.

- látex de caucho natural, completamente estabilizado, con 30% en peso de sólidos, modificado con agentes de descomposición anti-espuma y anti-biológicos.
- 30.

412756

-5-



cemento Portland de color (con o sin
cemento fundido de color) 3 volúmenes
arena silíceas seleccionada y clasificada 6 volúmenes
y la composición de lechada puede consistir en:

5. látex de caucho de estireno/butadieno
carboxilado, con un 40% en peso de sólidos.

En lugar de látex de estireno/butadieno, se puede utilizar
otros látexes de caucho sintético tales como los de neopreno
o un copolímero acrílico o vinílico.

10. La invención ha sido representada a título de ejem
plo en los dibujos en los que:

La figura 1 muestra una sección cortada de la cu-
bierta marina externa;

15. La figura 2 es una vista en perspectiva de la ca-
ra inferior de un pequeño panel de bloques de madera de teca
unidos entre sí por medio de grapas para ilustrar el modo -
de utilización de un panel de tamaño natural en la variante
de realización preferida de la cubierta de acuerdo con la -
invención.

20. En la figura 1, una plataforma marina externa de
metal 1, con una soldadura 2, tiene en su parte superior una
capa de base de látex de nivelación 3. Sobre la capa de ba-
se 3, hay una composición de asiento 4 que lleva empotrada
una malla textil de algodón aprestada 5 con bloques de made
25. ra de teca 6 unidos con ella por un adhesivo. Los bloques 6
tienen una ranura en forma de cola de milano 7 a lo largo de
cada borde inferior para facilitar la retención por la com-
posición 4. Una composición de lechada de caucho 8 se encuen
tra entre las partes superiores de bloques adyacentes. Esta
30. cubierta tiene muchas de las buenas características de resis

412756

-6-



tencia a los agentes atmosféricos y al desgaste así como el atractivo aspecto de las cubiertas de madera de teca maciza.

5. En la figura 2, los bloques 6 son mantenidos unidos entre sí por las grapas 10, y se muestra una ranura longitudinal o corte de sierra 12 en un bloque solamente con fines ilustrativos, Las grapas 10 son todas transversales excepto las de los bordes del panel.

NOTA

10. La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE UNA CUBIERTA MARINA", con Prioridad de la Demanda de Patente en Gran Bretaña nº 13088/72 de fecha 21 de Marzo de 1.972, según las características esenciales de las siguientes:

15. REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de construcción de una cubierta marina, que consiste en esparcir una composición de asiento sobre una plataforma, antes de que se haya endurecido la composición, empotrar en dicha composición un panel de bloques de madera unidos entre sí en relación mutuamente espaciada, presentando los bloques ranuras en forma de cola de milano a lo largo de los bordes inferiores, y, una vez endurecida la composición de asiento, aplicar una composición de lechada entre los bloques.

25. 2ª.- Procedimiento de construcción de una cubierta marina, según reivindicación 1ª, que consiste en esparcir la composición de asiento sobre la plataforma, antes de que se haya endurecido la composición, empotrando en la misma un panel de bloques de madera unidos entre sí en relación mutuamente espaciada, teniendo los bloques ranuras en forma de -

30.



cola de milano a lo largo de los bordes inferiores, y, una vez endurecida la composición de asiento, aplicar una composición de lechada entre los bloques.

5. 3ª.- Procedimiento de construcción de una cubierta marina, según reivindicaciones anteriores cuya cubierta marina comprende una composición de asiento que contiene empujado un panel de bloques de madera unidos entre sí en relación mutuamente espaciada, presentando los bloques ranuras en forma de cola de milano a lo largo de los bordes inferiores, y una composición de lechada del tipo del caucho entre los bloques.

10. 4ª.- Procedimiento de construcción de una cubierta marina, según reivindicación 3ª, en cuya cubierta los bloques son mantenidos unidos entre sí por medio de grapas aplicadas por una cara inferior.

15. 5ª.- Procedimiento de construcción de una cubierta marina, según reivindicación 3ª, en cuya cubierta el panel de bloques comprende una malla textil aprestada con bloques dispuestos sobre la misma.

20. 6ª.- "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE UNA CUBIERTA MARINA".

Según queda sustancialmente descrito en la presente

.../...

412756

-8-



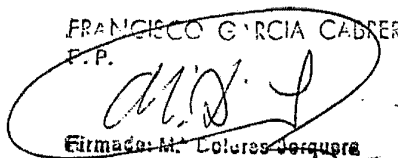
te Memoria, que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 15 ENE. 1975

FRANCHI WOOD MOSAIC COM
PANY LIMITED.

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be "L. L. L.", written over the typed name.
Firmado: M. Lolores Jorquera

412756

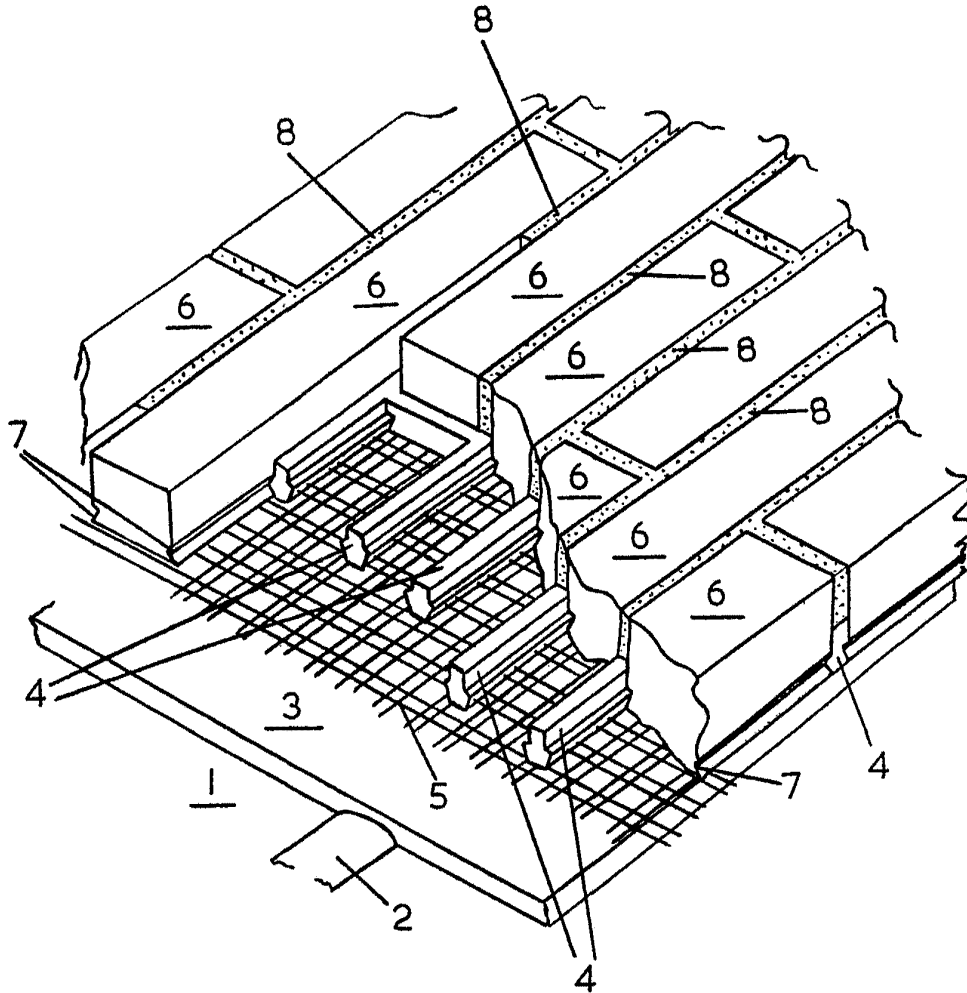


FIG. I.

Madrid, 9 de Mayo 1973
FRANCHI WOOD MOSAIC COMPANY LIMITED
P. R.

FRANCISCO GARCIA CIBRERIZO
P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jorquera

Escala Variable

412756



16 MAR

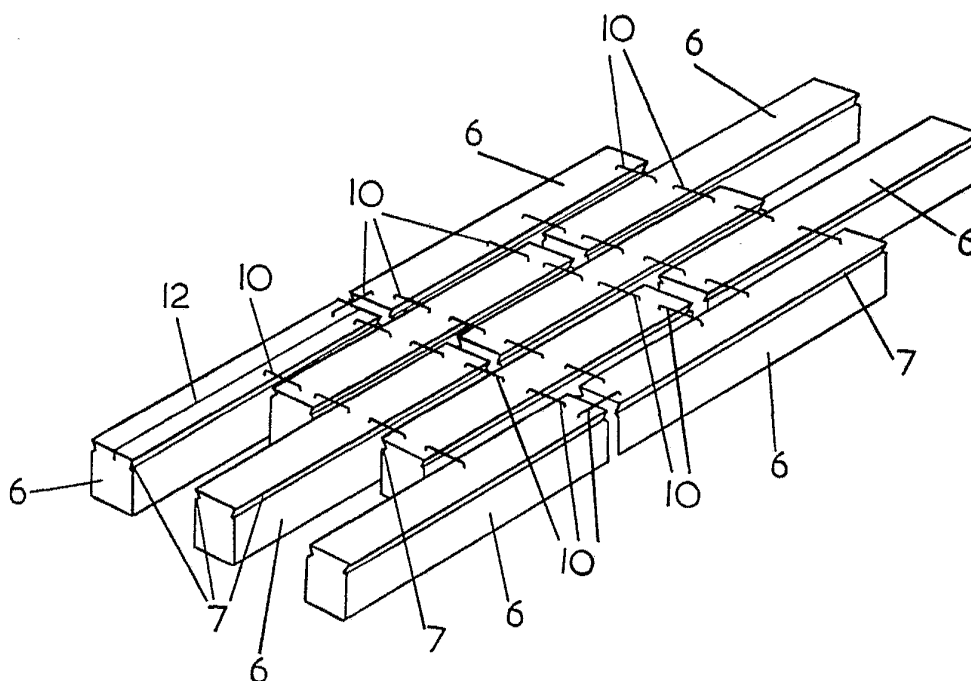


FIG.2.

Madrid, 16 MAR. 1973
FRANCHI WOOD MOSAIC COMPANY LIMITED
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado por: Carlos J. J. J. J.

Escalera variable