

413546
413546

30



413546 B29C, E04F

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCION

Titular: D. ELOY BARBERAN ARBIOL

Nacionalidad: Española

Domicilio: C/ Sueca, 74 - VALENCIA-6

Objeto: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CELOSIAS Y
PANELES VITRIFICADOS PARA RECUBRIMIENTOS Y
SUELOS"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la presente Memoria Descriptiva y con la ayuda del plano adjunto, van a quedar expuestas las principales fases de un proceso industrial, mediante el cual se consiguen unas piezas que pueden constituir celosias paneles vitrificados para su uso en lampisteria, recubrimientos de suelos y muros, constitución de tabiques, que constituyen una magnifica sustitución de iguales piezas fabricadas con cristales de diversos colores, con sensibles ventajas con relación a esta fabricación puramente artesana, tanto en cuanto a precio de la pieza por metro cuadrado, como en cuanto a presentación, magnifica

5

10



15 igual o superior que con el empleo de cristales de colores, además de que desaparece prácticamente todo el riesgo que supone el empleo de material tan frágil y quebradizo como es el propio cristal. Por todo ello, este proceso industrial reúne las condiciones de utilidad y novedad que exige el vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial, para que se dispense a su titular el privilegio de su exclusiva explotación industrial y comercial.

20 Para la práctica de este procedimiento se cuenta como en el procedimiento ordinario y conocido, con un bastidor que puede ser metálico, de plástico o de cualquier otra naturaleza, pero rígido, que comportará el diseño de los arabescos, dibujos regulares o irregulares de la celosía, vitral, panel, etc. etc. cuyo bastidor se apoyará sobre una placa rígida y se procederá al masillado de todo su contorno en la línea de asiento del bastidor sobre la placa, de forma que quedará abierta toda una parte. Una vez preparado de esta forma el bastidor y tras
25 una elección de colores se procede al vertido de resina de poliéster incolora, en estado líquido, a la temperatura ambiente, que ocupará todos los espacios del bastidor, es decir todos los compartimientos de que se compone el bastidor, capa que alcanzará un muy pequeño grosor o
30 altura, y que se dejará solidificar bien de forma espontánea p bien acelerada, mediante el empleo de aquellos procedimientos o medios idóneos, tal como corriente de aire caliente, etc, etc. Una vez solidificada la capa total incolora, ya con arreglo a un plan previamente concebido se
35 van vertiendo en los diversos compartimientos del bastidor
40

413546

-3-



45

preparaciones de resinas de poliéster coloreadas previamente, iguales en estado líquido, capas que superpuestas a las anteriormente incoloras, y todas ellas transparentes, se dejan solidificar también de forma natural mediante secado al aire libre, o mediante procesos de sometimiento a corrientes de aire caliente, para acelerar esta última fase.

50

Hemos de aclarar que estas resinas de poliéster y de acuerdo con las necesidades de aclarar las fases de secado o cristalización de las capas, podrán llevar mezcladas catalizadores que aceleren o retarden las mencionadas fases.

55

Para conseguir unas tonalidades de un mismo color más oscuras o más claras, se dosificarán los grosores de las capas.

60

Un ejemplo del resultado del procedimiento descrito lo hallamos en la adjunta hoja de dibujos, en la que se refleja un ejemplo práctico de realización, en vistas en planta y en sección A-B, en cuyas vistas, se designa con -1- a los tabiques divisorios de los diferentes compartimentos que puede tener el bastidor, y con -2- hemos designado a las partes de aquel que se han dispuesto con una sola capa de resina de poliéster incolora, señalando con -3- los compartimentos, en los que además de la capa señalada con -2-, encontramos una segunda capa, coloreada, e igualmente transparente.

65

La rigidez, solidez y sobre todo resistencia que ofrecerá una celosía obtenida mediante este procedimiento frente a las fabricadas mediante el empleo de cristales,

413546



70 son mucho mayores, en tanto que el coste es sensiblemente
menor, y mucho más sencilla la fabricación y montaje, pu
diendo utilizar materiales mucho más ligeros para el bas
tador, así como económicos, tal como los materiales plás
ticos moldeables, y todo ello sin norma alguna de las ca
75 racterísticas propias de las celosías o cristaleras, en
cuanto a belleza, transparencia, y presentación, hasta el
punto de poder afirmar que es poco menos que imposible
determinar si la celosía fabricada con nuestro procedimien
to posee o no cristales, a menos que se golpee aquella y
80 se note el ruido distinto que ofrecen estas resinas de po
liester con relación al cristal.

Suficientemente descrito el procedimiento objeto
de esta Patente, sólo nos resta manifestar que serán va
riables las circunstancias de materiales, tamaños y for
85 mas, así como otros detalles del bastidor, tal como dise
ño de sus divisiones y coloridos de que se les dote, siem
pre y cuando ello no afecte a su esencialidad, que se re
fleja en la siguiente

N O T A
= = = =

90 Los puntos que se reivindican en la presente Pa
tente de Invención, son:

1ª.- Procedimiento de fabricación de celosías y
paneles vitrificados para recubrimientos y suelos, que se
caracteriza porque, partiendo de un bastidor metálico o
95 de otra naturaleza, cuyas divisiones pueden formar compar
timentos con arreglo a un plan preconcebido, se sitúa este
bastidor sobre una placa totalmente lisa, y su contorno
en la línea perimetral de este contacto con la placa, se

413546

-5-



100 masilla para evitar que puedan producirse fugas en las
fases siguientes, y obtenida esta total hermiticidad de
base, se procede al vertido en todo el bastidor, esto es,
en todos los compartimientos del mismo, de una capa de re
sina de poliester en estado liquido, incolora y natural
105 mente transparente, que podrá o no llevar incorporada un
catalizador para acelerar más o menos la operación de fra
gado, capa que ocupará todos los espacios de dichas divi
siones, y que una vez haya secado por medios naturales o
acelerando este proceso por los medios más idóneos, habí
a formado una capa cristalina en la totalidad del bastidor,
110 y seguidamente y siguiendo un plan preconcebido en cuanto
a la combinación de colores en el bastidor o celosia se
procederá al vertido de resinas de poliester, igualmente
transparentes, pero coloreadas, verificando su vertido en
los compartimientos predestinados, y en la cantidad nece
115 saria, siempre teniendo en cuenta que una capa de mayor
grosor escurece el colorido más que una capa de débil gro
sor, dejando secar estas nuevas y distribuidas capas colo
readas, de forma natural o bien utilizando procedimientos
y medios que aceleren este proceso, que habrá podido estar
120 influido por la incorporación a estos preparados coloreados
de catalizadores. Y

29.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CELOSIAS Y
PANELES VITRIFICADOS PARA RECUBRIMIENTOS Y SUELOS", de con
formidad en un todo en lo esencial y fines industriales a
125 lo descrito en la precedente Patente de Invención y gráfi
camente representado en las figuras del plano adjunto para
su mejor comprensión.

413546

-6-

30



Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 127 líneas.

Valencia, 28 de Julio de 1975
Por autorización del interesado.

Juan López

SM

41300



FIG. 1

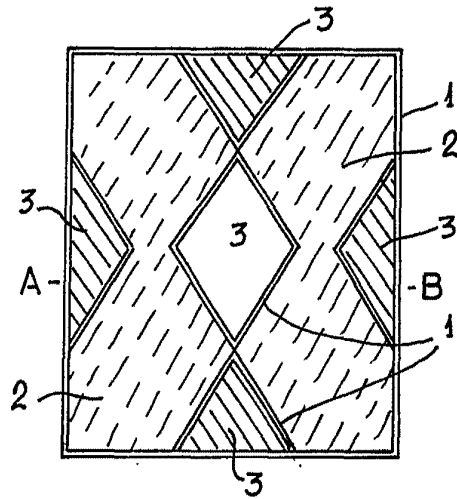
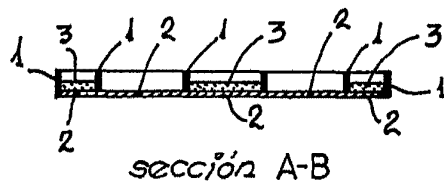


FIG. 2



escala variable

*valencia marzo 1973
p.a.*

D. Barberan