

A1 421174 760401 E04F 15/020



C. 1973

PATENTE DE INVENCION

=====

B 9878.

F.C.-7-10-75

Int. Cl. ³ E04F

421174

Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA COLOCACION DE
LOSETAS.

Solicitante: NAAMLOZE VENNOOTSCHAP LAMBERTS-HERMANS,
entidad belga, residente en Dorpstraat,
19, 2900 Londerzeel, Bélgica.

La presente invención se refiere a un procedimiento y a un dispositivo para la colocación de losetas, mas particularmente para la colocación y el relleno de juntas de losetas, tales como losetas de cemento, losetas cerámicas o
5. análogas, que son utilizadas únicamente para suelos.



5. Se sabe que la buena colocación de losetas exige una cualificación considerable, no solo para la puesta en posición perfectamente horizontal de las losetas sobre su lecho de soporte, sino igualmente para mantener una separación perfectamente igual entre las losetas y para llenar a continuación de forma eficaz esta separación por lo que se denomina relleno de juntas.

10. Es igualmente conocido que el mantenimiento de las separaciones mencionadas mas arriba y el relleno de los espacios así formados toma un tiempo considerable, lo que repercute desfavorablemente en el precio de costo de un suelo con recubrimiento de losetas.

15. Por las razones que anteceden e incluso por otras, la colocación de suelos enlosados de este tipo se ha reservado a las gentes extríctamente del oficio y representa un trabajo para el que no existe competencia.

20. La presente invención se refiere a un procedimiento y a un dispositivo merced a los cuales la colocación de suelos en losas se encuentra hasta tal punto simplificado, que el precio de costo de los suelos enlosados colocados está favorablemente influenciado, al mismo tiempo que se consigue que la colocación de dicho suelo enlosado entre en las posibilidades de un profano.

25. El dispositivo conforme a la invención se compone a este efecto principalmente de una esterilla de materia sintética flexible en la que están previstas unas cavidades de una dimensión semejante a la de las losetas a colocar y donde la materia restante presenta un espesor que es igual a la anchura deseada de las juntas y una altura que es proporcional al espesor de las losetas utilizadas.

30.

421174

- 3 -



Dicho dispositivo será hecho disponible para todas las anchuras y longitudes deseadas.

5. Conforme a la invención, se extenderá sobre el suelo o sobre el lecho de base nivelado dicha esterilla horadada, después de lo cual se colocará una loseta en cada una de las cavidades mencionadas, de tal modo que después de la colocación del suelo, la materia entre las cavidades citadas se sitúe entre las losetas, de modo que éstas se encuentren automáticamente colocadas a las separaciones iguales requeridas.

10. Conforme a otra característica de la invención, se procederá a continuación, bajo la influencia del calor, a la refundición de la materia de la esterilla horadada, de modo que se cierre de forma estanca el espacio entre las losetas, en otras palabras que se efectúe un relleno de juntas automáticas.

15. De esta manera no se obtiene solamente una puesta a distancia fácil de las losetas, sino igualmente un relleno estanco de las juntas particularmente fáciles, o en otros términos el relleno de los espacios entre las losetas.

20. Es perfectamente claro que de esta manera, cuando se trabaja sobre un soporte perfectamente plano, no es ya estrictamente necesario colocar las losetas sobre una capa de asiento.

25. Al objeto de indicar mejor las principales características de la invención, se da a continuación, a título de ejemplo y sin el menor carácter limitativo, la descripción de una forma de ejecución preferente de un dispositivo conforme a la invención, con referencia a los dibujos anexos, en los que:

30.



La figura 1, muestra esquemáticamente y en perspectiva una parte de una esterilla conforme a la invención.

La figura 2, es una sección según la línea II-II de la figura 1.

5. La figura 3, muestra una vista en perspectiva análoga a la de la figura 1, pero después de que las losetas en cuestión han sido colocadas en la esterilla citada.

La figura 4, es una sección según la línea IV-IV de la figura 3.

10. La figura 5, es una sección análoga a la de la figura 4, pero según una variante de ejecución.

15. En las figuras 1 y 2, se representa una esterilla 1 conforme a la invención, donde dicha esterilla presenta una cierta anchura B y una cierta longitud L que pueden ser totalmente cualesquiera. La anchura B puede por ejemplo ser elegida según ciertas unidades tales como 1 metro, 2 metros, etc., mientras que la longitud puede ser cualquiera. Dicha esterilla podrá ser también suministrada por ejemplo con una anchura perfectamente determinada B y una longitud indeterminada, o igualmente con una longitud determinada L.

20. Dicha esterilla será preferentemente realizada en una materia flexible de modo a poder transportarla hasta el lugar deseado de su destino bajo la forma de un rollo.

25. Las dimensiones B y L de la esterilla pueden por tanto ser determinadas de tal modo, que una superficie de suelo dada pueda por ejemplo ser recubierta colocando varias anchuras lado con lado, o que solo la longitud tenga necesidad de ser adaptada, por el hecho de que la anchura corresponde a la del local que debe ser embaldosado, o incluso
30. que tanto la anchura como la longitud estén determinadas

421174

- 5 -



de antemano para conformarse a las dimensiones del local en el que la esterilla deba ser utilizada.

5. Dicha esterilla 1 estará principalmente compuesta de miembros transversales 2 y de miembros longitudinales 3 a fin de obtener así entre los cruces de estos miembros transversales y longitudinales aberturas 4 cuyas dimensiones A y A1 correspondan a los lados de las losetas en cuestión.

10. En una forma de realización determinada, el espesor o altura H de dicha esterilla será igual al espesor de las losetas en cuestión.

15. La esterilla 1, mas particularmente los miembros transversales 2 y los miembros longitudinales 3 serán preferentemente realizados en una materia sintética flexible, pudiendo ser este material, como se pondrán de manifiesto a continuación, tanto termoesdurecible como termoplástico.

20. Aunque la esterilla representada en la figura 1 presente aberturas 4 cuadradas o rectangulares, es evidente que estas aberturas 4 según la disposición respectiva de los miembros longitudinales y transversales 3 - 2, podrán presentar cualquier otra forma simplemente dando a estos miembros longitudinales y transversales diversas inclinaciones respecto a los lados de la esterilla, y ésto según la forma de las losetas que deberán cooperar con dicha esterilla. Los miembros transversales y longitudinales podrán tambien ser colocados y formados de tal modo que una esterilla de este tipo pueda cooperar con losetas de cualesquiera tipos de formas.

30. Una esterilla de este tipo podrán componerse de varias partes colocadas lado con lado, en cuyo caso es evidente que un miembro longitudinal exterior será cortado de



5. cada esterilla de modo a obtener en este lugar una juntura que es igual a las otras juntas. En el caso en que se trabajara con esterillas mas anchas, se cortará la esterilla a la anchura apropiada para a continuación desenrollarla sobre el lugar y cortarla igualmente a la longitud deseada.

10. Una vez que dicha esterilla haya sido desenrollada, bastará colocar las losetas 5 en las aberturas 4, presentando dichas losetas una anchura y una longitud que corresponden a las dimensiones A y A1 de la esterilla, de tal modo que la puesta en posición de las losetas en las aberturas 4 pueda efectuarse de una manera simple, y ésto hasta que el espacio total haya sido provisto de losetas.

15. Se consigue así que la puesta en posición correcta de estas losetas, y ésto con las separaciones deseadas, pueda efectuarse rápidamente sin que tenga que prestarse particularmente atención en mantener dicha separación, siendo realizada ésta automáticamente, respectivamente por los miembros transversales 2 y los miembros longitudinales 3.

20. Una vez que el suelo haya sido así colocado, se someterán los miembros longitudinales y transversales 3 y 2 a la influencia del calor, de tal modo que la materia de la que está constituida la esterilla 1 entre las losetas funda, de modo que por una parte forme una unión entre las losetas, siendo esta unión muy eficaz y totalmente estanca, y por otra parte, se forme automáticamente un relleno de los espacios entre las losetas.

25. En la ejecución tal como se ha representado en la figura 4, la altura H de la esterilla 1 es igual al espesor de las losetas 5.

30. En la figura 5 se muestra que la altura H de dicha

421174

- 7 -



esterilla puede eventualmente ser superior al espesor de las losetas 5, mientras que en una forma de ejecución no representada es evidente que la altura H puede ser inferior al espesor de las losetas 5.

5. La altura de la esterilla 1 respecto al espesor de las losetas depende de hecho de la contracción o eventualmente de la expansión de la materia de la que está constituida la esterilla 1, cuando este material es fundido bajo la influencia del calor o de un fenómeno análogo.

10. Es evidente que dicha esterilla conforme a la invención puede ser realizada en cualesquiera formas y dimensiones y que la materia de la que está constituida podrá ser seleccionada de manera juiciosa sin salir del marco de la presente invención.

15. NOTA

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Bélgica con el nº 792.276 (PV 52 366) de 5 de Diciembre de 1.972, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención por 20 años en España, sobre: PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA COLOCACION DE LOSETAS, caracterizándose por lo siguiente:

30. 1.- Procedimiento y dispositivo para la colocación de losetas, procedimiento caracterizado porque consiste prin-



- principalmente en extender sobre el suelo a embaldosar una esterilla o una parte de esterilla, en poner en posición las losetas en cuestión en las cavidades que comprende dicha esterilla, y en someter a continuación el material de la esterilla a un efecto de calor, a fin de hacer fundir la materia que se sitúa entre dichas losetas.
- 5.
- 2.- Dispositivo para la realización del procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque consiste principalmente en una esterilla de materia sintética flexible en la que son previstas unas cavidades de una dimensión similar a la de las losetas a colocar y cuyas partes restantes de materia presentan un espesor que es igual o prácticamente igual, a la anchura deseada del relleno de juntas y cuya altura es función del espesor de las losetas.
- 10.
- 3.- Dispositivo según la reivindicación 2, caracterizado porque la altura de la esterilla es igual al espesor de las losetas.
- 15.
- 4.- Dispositivo según la reivindicación 2, caracterizado porque la altura de la esterilla es superior al espesor de las losetas.
- 20.
- 5.- Dispositivo según la reivindicación 2, caracterizado porque la altura de la esterilla es inferior al espesor de las losetas.
- 6.- Dispositivo según una de las reivindicaciones 2 a 5, caracterizado porque la esterilla presenta una anchura unitaria y una longitud indeterminada.
- 25.
- 7.- Dispositivo según una de las reivindicaciones 2 a 5, caracterizado porque la anchura y/o la longitud de la esterilla es, o respectivamente son, igual a la anchura y/o a la longitud de la superficie a embaldosar.
- 30.



421174

- 9 -



5. 8.- Dispositivo según una de las reivindicaciones 2 a 7, caracterizado porque al menos la anchura es un múltiplo de la longitud o de la anchura de las losetas aumentada en el número de anchuras de juntas que es igual al número de losetas mas una.

9.- Procedimiento y dispositivo para la colocación de losetas, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

10. Esta Memoria consta de 9 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

- 5 DIC. 1973

NAAMLOZE VENNOOTSCHAP LAMBERTS-HERMANS.

L. GOMEZ ACEDO Y ROBER
p. p. Firmados L. Gacto Fernández



142117A

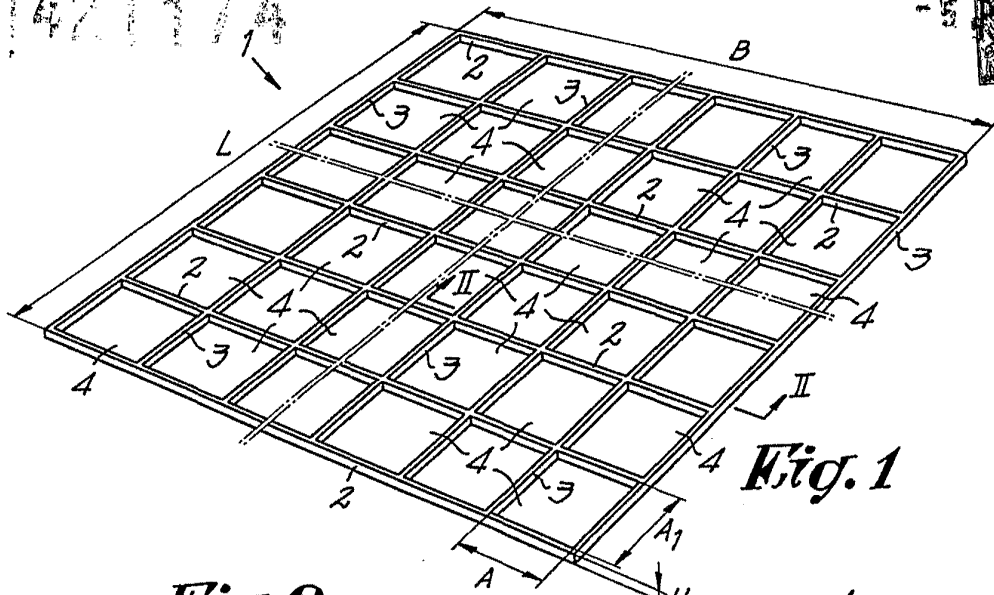


Fig. 1

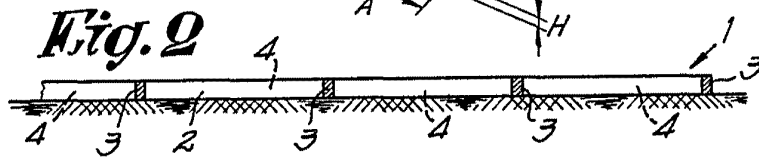


Fig. 2

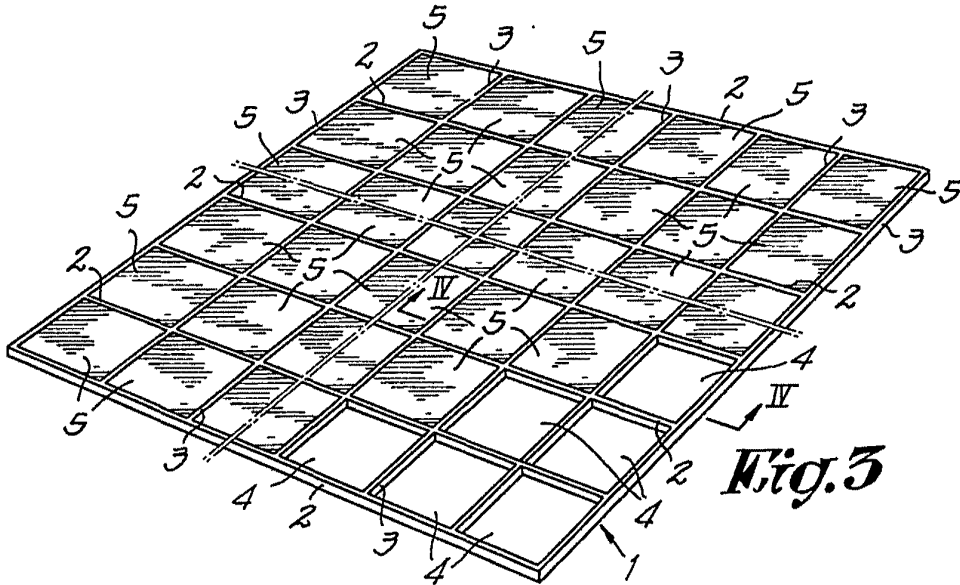


Fig. 3

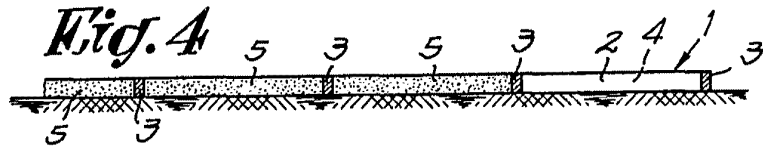


Fig. 4

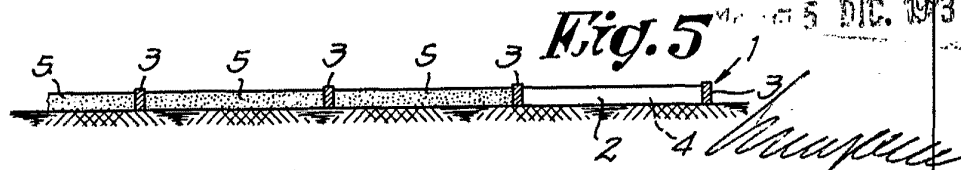


Fig. 5

5 DIC. 1913

Handwritten signature or mark