



A2 421339 760616 B 29 D #3020

Est. Clr. A 47 K; B 320

F.C.-28-10-75

421339

CERTIFICADO
DE
ADICIÓN

a favor de Don José NABONA CARIM, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Padilla, 216, por Mejoras en el objeto de la patente principal Nº 390 200, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CUERPOS REFORZADOS DE MATERIAL PLÁSTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- En la patente principal enunciada se reivindica un procedimiento según el cual se moldea sobre una superficie que reproduce una de las caras del objeto que se trata de obtener, un primer estrato de una resina sintética termoplástica, químicamente resistente y apta para formar una superficie lisa y brillante. Sobre este primer estrato se moldea un estrato de resina polimerizable, armada y mecánicamente resistente. Finalmente, en ciertos casos, un tercer estrato de resina sintética termoplástica y apta para la formación de superficie brillante.
- 5.
 - 10.

421339



5. En el primer certificado de adición N^o401 234, a la indicada patente principal se modifica esta técnica general en el sentido de ampliar las posibilidades de variedad de aspectos visuales en los paramentos vistos de los objetos fabricados.

10. Tanto la técnica de la patente principal como la modificada de acuerdo con este certificado de adición, proporcionan excelentes resultados en cuanto a la obtención de objetos diversos como bañeras, fregaderos y similares, que pueden ser utilizados en condiciones idóneas cuando son empotrados en obra, o sea que no requieren tener de por sí características de resistencia adecuadas para transferir a puntos de apoyo determinados los esfuerzos que se producen durante el uso. Ello no ocurre en los demás casos, cuando estos objetos son utilizados

15. en forma libre o han de ser fijados por puntos separados e independientes.

20. Las presentes mejoras están orientadas a llenar esta laguna, introduciendo determinadas fases nuevas en la fabricación de los objetos indicados, de forma que estos últimos quedan provistos de los elementos necesarios para su anclaje de acuerdo con diversas necesidades externas y con la adecuada capacidad de transferencia de las cargas y esfuerzos que se producen durante el uso, a

25. estos elementos de anclaje.

De acuerdo con ello, durante la fase de moldeo del estrato de resina sintética armada con fibra de vidrio y en todo caso, eventualmente, antes de la formación

421339



- del tercer estrato, de resina formadora de superficie brillante, se ocluye en la masa de dicha resina armada elementos rígidos, aptos para la transferencia de fuerzas mecánicas, los cuales se extienden a lo largo de las regiones de los objetos en cuestión donde se producen esfuerzos localizados y convertir los mismos en cargas uniformemente repartidas, o concentradas en puntos determinados, aptos para su transferencia a una estructura de soporte exterior.
- 5.
10. Como elementos rígidos entran en cuenta cuerpos de materiales tales como metal, madera o plásticos rígidos, cuyas formas físicas, de secciones y contornos, dependerán mayormente de las características formales de los objetos que se está fabricando de acuerdo con el procedimiento al que se aplica las presentes mejoras. Por lo general será conveniente que tales cuerpos rígidos queden suficientemente ocluidos entre la masa de fibras que arma la resina, o lo suficientemente cerca de la capa formada por las mismas, ya que es en ellas donde se concentra la mayor proporción de los citados esfuerzos.
- 15.
20. En ciertos casos, no obstante, es conveniente que los elementos rígidos de refuerzo lleguen hasta la superficie exterior del objeto fabricado, o cerca de ella, de preferencia en puntos donde se hará converger las cargas repartidas, con la finalidad de transferir la totalidad de las mismas a elementos de estructura resistente exteriores.
- 25.

En estos tipos de construcción el objeto es

421339



- fijado precisamente por estos puntos a la mencionada estructura de soporte exterior, que puede ser cualquiera de los tipos convencionales utilizados, por ejemplo, en construcción de interiores. En una variante de este sistema, igualmente posible de acuerdo con los principios de la invención, los elementos rígidos de refuerzo interior pueden prolongarse y salir fuera del cuerpo de los objetos fabricados, constituyendo partes de esta estructura, que serán unidas de forma convencional al resto de ella, o bien a modo de patas de apoyo de un mueble o formando soportes de empotramiento en la pared o en el suelo.
- 5.
- 10.

- Es evidente que las presentes mejoras, además de conferir una resistencia mecánica adicional a los objetos fabricados de acuerdo con la patente principal y el certificado de adición mencionados, permite ahorrar mucho tiempo y mano de obra en los casos en que el objeto ha de ser instalado como formando parte fija de la obra.
- 15.

- Por lo demás, serán independientes del alcance de la presente invención los detalles accesorios y demás características constructivas no esenciales, empleados en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 20.
- 25.



421339

N O T A

Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:-

1. Mejoras en el objeto de la patente principal N^o 390 200, por "Procedimiento para la fabricación de cuerpos reforzados de material plástico", caracterizadas esencialmente por el hecho de ocluir en la masa de la resina sintética armada con fibra de vidrio que forma uno de los estratos del objeto, y eventualmente antes de la formación del tercer estrato, de resina sintética formadora de superficie brillante, unos elementos rígidos, aptos para la transferencia de fuerzas mecánicas, los cuales se extienden a través de las regiones de los objetos en cuestión donde se producen esfuerzos localizados y convierten los mismos en cargas uniformemente repartidas, o localizadas en puntos determinados, aptos para su transferencia a una superficie de soporte exterior.
2. Mejoras en el objeto de la patente principal, por "Procedimiento para la fabricación de cuerpos reforzados de material plástico", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas esencialmente por el hecho de que la oclusión de los elementos de refuerzo se lleva a cabo de manera que los mismos quedan ocluidos entre la masa de fibras de armazón o lo suficientemente cerca de la capa formada por las mismas, para absorber los es-

25. *he*

421339

30



fuerzos concentrados en ellas.

5. 3. Mejoras en el objeto de la patente principal N^o 390 200, por "Procedimiento para la fabricación de cuerpos reforzados de material plástico", de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas esencialmente por el hecho de que los elementos rígidos de refuerzo son dispuestos de manera que presentan, en puntos determinados del objeto, una porción de superficie enrasada con el paramento exterior de dicho objeto, formando asiento de acoplamiento con una estructura exterior de soporte.

10. 4. Mejoras en el objeto de la patente principal N^o 390 200, por "Procedimiento para la fabricación de cuerpos reforzados de material plástico", de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizadas esencialmente por el hecho de que los elementos rígidos de refuerzo presentan prolongaciones que sobresalen por dichos puntos formando elementos constructivos acoplables a una estructura exterior de soporte o empotrables en una obra.

15. 5. Mejoras en el objeto de la patente principal N^o 390 200, por "Procedimiento para la fabricación de cuerpos reforzados de material plástico".

20. Todo ello según queda descrito en la presente memoria y resumido en las reivindicaciones contenidas al final de la misma, establecidas de acuerdo con el artículo 100 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial y que comprenden en conjunto siete hojas foliadas escri-

A handwritten signature in black ink, appearing to be "A. G." or similar, located at the bottom left of the page.

421339



tas a máquina por una sola de sus caras.

Barcelona, 30 de noviembre de 1973

José NABONA CARIM

p.a.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the "p.a." text. The signature is highly cursive and loops around the text.

pey