



24
B63B, B32B

427599

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON JOSE ANTONIO CONDE SANCHEZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA - RESIDENTE EN SAN ANDRES DE LA BARCA (Barcelona) - Carretera - Nacional II, Km. 598,9.

S o b r e

PROCEDIMIENTO DE ELABORACION DE PANELES CON DESTINO A CONSTRUCCIONES NAUTICAS.



- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional, sobre un Procedimiento de elaboración de paneles con destino a construcciones náuticas y/o terrestres y deportivas civiles
- 5.- en el que se comprenden las peculiaridades perfeccionadoras, que aportan a la función específica de los mismos, los beneficios que se derivan de una mayor eficacia y rendimiento.
- 10.- Los paneles a que vamos a referirnos están destinados, haciendo salvedad de otras derivaciones no concretadas por el momento, particular y preferentemente a la construcción y montaje de cámaras estancas o habitables en el interior de navios de casco de hierro, en
- 15.- los que lógicamente se atiende con cuidado preferente a los conceptos de seguridad general, como son, el aislamiento térmico, acústico, y de incombustibilidad. A estos previsorios cálculos, se añade en éste caso especialmente, la circunstancia de inalterabilidad del contenido del panel, habida cuenta de que en todo navio
- 20.- existe un factor impondenrable como es, el cansancio molecular, apreciable en todo material constructivo, consecutivo al ritmo vibratorio y sistemático que se deriva de la trepidación de los grandes motores en los navios modernos. En consecuencia y como quiera que los paneles en cuestión, se hallan compuestos de partes externamente rígidas y contenido interno, parcialmente más
- 25.- blando, dada su naturaleza de conglomerado fibroso, se deduce de ello que, la característica primordial que debe resolverse en el formato del panel en curso, es la
- 30.-



que radica en considerar la colocación del aludido material de relleno (lana de roca) en forma que sea previsiblemente más duradora que cualquier otro llenado impremeditado y vulnerable.

- 5.- Por todo ello, la estructura esencial aludida en éstos paneles es la de componer el emparedado de una masa de consistencia adecuada, entre dos placas de chapa metálica de aleación diversa aunque depuradamente estudiada y de grosores previsibles a cada caso, de donde se deriva la fortaleza y rigidez que deben imponerse en la resultante final de los paneles, y una de cuyas cualidades destacables como más inmediatas, es la de poder ser producidos dentro de una gama gradual de resistencias que respondan a las distintas demandas ulteriores. De igual modo que, en cuanto a sus dimensiones, pueda atenerse a versiones rectangulares medias, de fácil estandarización, así como el recorte de polígonos parciales y diversos, respecto a las grandes planchas de almacenamiento centralizado en fábrica o distribuidores.
- 10.-
- 15.-
- 20.-

Con miras a exponer más amplia y detalladamente todo lo que antecede, se describe seguidamente un caso de realización práctica del procedimiento, efectuándolo con la ayuda y referencia del gráfico que se acompaña.

- 25.-
- 30.-
- En la Fig. 1 del indicado plano: se esquematiza una composición en la que, partiendo de un bloque rectangular -4- del material a emplear para el relleno, se observa en el mismo, una pared -5- cuyo aspecto es el de los relieves inherentes al moldeo de la elabora-



5.- ción aglutinadora de las fibras vitrificadas en la "lana de roca", que es el exponente más idóneo, dentro de la variedad de fibras acrílicas o sintéticas en general, de tal naturaleza que existen actualmente en la consiguiente industria. En cambio, la cara angular -6- refleja el aspecto de haber sido seccionada por corte mecánico, mostrando tan solo los puntos terminales del aglomerado de las fibras, de acuerdo con el fundamental prensado en horizontal que las mantiene a todas en el sentido longitudinal, compacta e inalterablemente comprimidas.

10.- El plano transversal -7- que se señala teóricamente en línea de trazos, demuestra la partición por zonas o mantas horizontales, de las que se desglosan las ya obtenidas -8 y 9- del aludido bloque -4-, observándose en ellas que se les ha otorgado un grosor, de valor señalado por -a-, constante y uniforme, relacionándolo con la dimensión a conceder al espesor del panel, consecuentemente con la norma a seguir en el proceso de obtención. En dicha placa -8- se indica en líneas de puntos, los lugares a incidir para la consecución de tiras -10- como elementos constitutivos del relleno interior de los paneles.

15.- En la Fig. 2ª se dibuja en perspectiva una fase más adelantada del proceso, en la que se desglosa uno de los elementos -10- relacionándolo por medio de la flecha -b- indicadora del cambio de posición que se le imprime como operación esencial del procedimiento. Consiste, en ladearlo sobre sí mismo en un giro de 90 grados, colocándolo como se dibuja en el detalle -12 y

20.-

25.-

30.-



13- y como se dibuja en el fragmento de panel -14- de tal modo, que las fibras se apoyen por testa verticalmente, tanto sobre la plancha -11- como contra la plancha -11a- que corresponde a la cara opuesta. En tal posición es cuando se procede a extender sobre la superficie (punteada en el diseño), la cantidad necesaria de la materia encoladora, impregnando por igual la manta resultante la cara interna de la plancha -11- de cobertura, con potencial persistente después del pegamento, tal como se señala en las dos capas -15- cuyo grosor, después del endurecimiento o fraguado, no desvirtua la dimensión consignada a la totalidad del espesor del panel, y quedando alcanzada la consistencia permanente del conjunto logrado.

15.- Dicha pieza modular queda plasmada en la figura 3, mostrando la preferencia de su forma rectangular empleada en la posición vertical en que se dibuja; en cuyos bordes laterales se aprecia la posición transversal de las fibras con respecto a la perpendicularidad en que trabaja el conjunto del panel.

20.- Cabe consignar que las referidas placas -11- de acero, cuya superficie externa se halla inicialmente revestida de un plastificado preparatorio, son susceptibles de experimentar en puntos de su periferia todas las embuticiones, taladros especiales, o acondicionamientos necesarios a la mecanización de los sistemas de unión, cierre o ensamblado a que dé lugar la construcción a la que se destinan.

25.-
30.- Describida suficientemente la naturaleza del objeto de la presente solicitud, solo resta añadir que



podrán introducirse todas las modificaciones de forma ó detalle, que no alteren sus esenciales características.

N O T A

5.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

10.- 1ª.- Procedimiento de elaboración de paneles con destino a construcciones náuticas, y/o terrestres y deportivas civiles que se caracteriza por consistir en la elaboración de la masa componente del relleno entre dos placas rígidas a manera de forro externo, en forma tal, que el sentido de orientación de las fibras componentes del conglomerado de lana de roca, queda en posición transversal respecto a la verticalidad que ineludiblemente deben adoptar las mencionadas planchas constitutivas de panel.

20.- 2ª.- Procedimiento de elaboración de paneles con destino a construcciones náuticas, según la reivindicación primera, caracterizado porque la manta compacta está obtenida en su fabricación original en láminas planas en las que las fibras siguen la dirección horizontal uniforme que las condensa paralelamente entre sí, componiendo áreas extensas endurecidas equitativamente y contorneadas a las dimensiones oportunas para su industrialización, siendo al inicio de este procedimiento, cortadas en tiras longitudinales iguales, sometiendo inalterablemente, la anchura de dichas tiras al mantenimiento de la dimensión del grosor a conceder al panel propuesto.

30.-

3ª.- Procedimiento de elaboración de pane-



les con destino a construcciones náuticas, según la reivindicación 2ª caracterizado por comprender la colocación sobre una de las planchas-forro del panel en curso, la alineación correlativa de las tiras cortadas, siguiendo la norma de imprimirles un giro de 90º a fin de que las citadas fibras del conglomerado quedan perpendicularmente apoyadas sobre la plancha receptora, circunstancia que será conservada y repetida con respecto a la segunda plancha superior que cerrará el forrado del panel en curso.

4ª.- Procedimiento de elaboración de paneles con destino a construcciones náuticas, según la reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la consolidación del panel se realiza mediante el oportuno y especial encolado de las dos superficies internas de ambas planchas, contra la superficie integrada por la asociación compacta de los terminales de las fibras componentes cambiadas de posición.

5ª.- PROCEDIMIENTO DE ELABORACION DE PANELES CON DESTINO A CONSTRUCCIONES NAUTICAS".

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos

Madrid, 24 de Junio 1.974

Francisco Javier Plaza
P. P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, overlapping the typed name 'Francisco Javier Plaza' and the initials 'P. P.'.

A set of handwritten initials in black ink, consisting of several overlapping, slanted lines.

fig.1

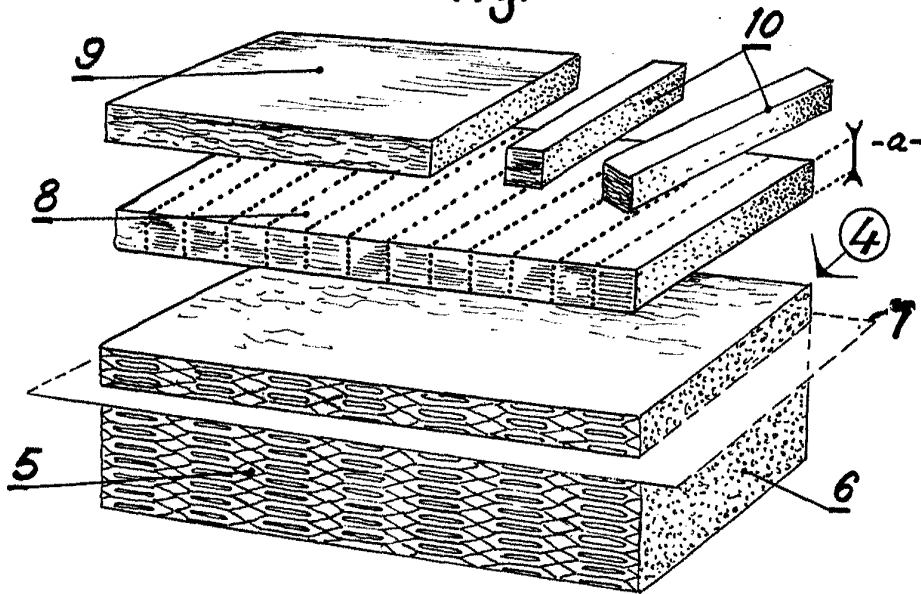


fig.2

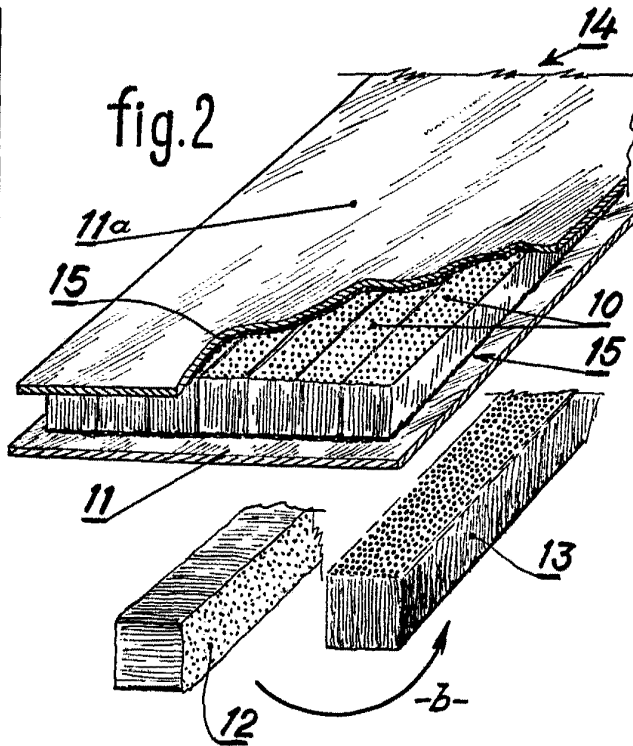
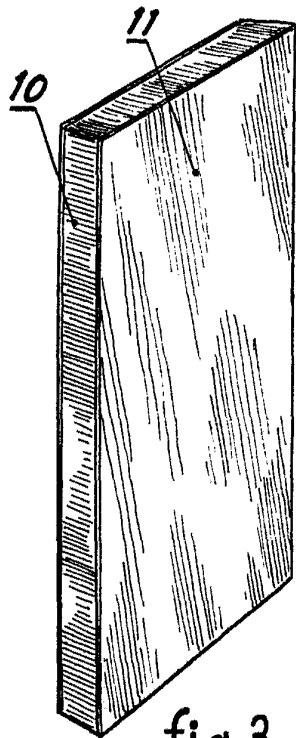


fig.3



24 JUN. 1974

Francisco Javier Plaza
P. P.

Escala variable