

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

ES	(11) NUMERO 444,788	A1
	(12) FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

(13) PROPIETARIO (14) NUMERO	(15) FECHA	(16) PAIS
(17) FECHA DE PUBLICIDAD	(18) CLASIFICACION INTERNACIONAL E04C	(19) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
(20) TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS ACRISTALADAS PARA LA FORMACION DE CELOSIAS". ANULADO		
(21) SOLICITANTE (21) FABRICADOS PARA LA CONSTRUCCION, S.A., entidad española. COPIAS Y VERIFICACIONES		
(22) DOMICILIO DEL SOLICITANTE Isla de Java, 3, Fuencarral, MADRID-34.		
(23) INVENTOR (23)		
(24) TITULAR (24)		
(25) REPRESENTANTE GOMEZ-ACEBO		

**POOR
QUALITY**

La presente invención tiene por objeto un nuevo procedimiento para la fabricación de piezas acristaladas para la formación de celosías.

Son conocidas piezas acristaladas para la formación de celosías, principalmente mediante dos procedimientos diferentes:

5. a) formando por una de las caras de la pieza de hormigón un rebaje periférico en el que se encaja el cristal que posteriormente se solidariza mediante masilla.
- b) moldeando directamente sobre la parte central de la pieza de hormigón una placa de material plástico.

10. El primero de estos procedimientos presenta los inconvenientes de que la celosía queda poco decorativa por uno de sus lados, de que su fabricación es muy laboriosa, de que los cristales deben cortarse con una precisión considerable, de que la masilla se requiebraja al estar expuesta a la intemperie y de que es fácil de que se deterioren debido a que existe diferente dilatación entre los materiales y no existe ningún medio capaz del absorber las tensiones que se crean.
- 15.

Otro tanto sucede con el segundo procedimiento enunciado, al cual hay que añadir que las tensiones que se forman en la placa transparente producen la deformación de esta o bien el deterioro del hormigón en el punto de unión.

- 20.
25. El principal objeto de la presente invención es proporcionar un nuevo procedimiento mediante el cual las piezas acristaladas para la formación de celosías están libres de los inconvenientes anteriormente mencionados. Es decir que las nuevas piezas obtenidas según este procedimiento presentan una constitución tal que exista un material de unión entre la pieza de hormigón y el acristalamiento, que sea capaz, al mismo tiempo de que sirve de adhesivo de absorber las tensiones a que pueda dar lugar la diferencia de coeficientes de dilatación de los materiales empleados. c

30. A lo expuesto en el párrafo anterior hay que añadir que el

nuevo procedimiento es sumamente sencillo y que permite el acristalamiento de cualquier tipo de piezas, aunque estas presenten paredes intermedias.

5. Aunque el procedimiento va a ser explicado partiendo de dos semipiezas, es posible partir de una sola pieza en la que se haya practicado una ranura central, quedando las semipiezas unidas por uno de sus lados.

10. Fundamentalmente este nuevo procedimiento se basa en la aplicación de una placa transparente o translúcida a una de las semipiezas, lo cual se puede realizar bien mediante la aplicación de un cordón adhesivo a la semipieza sobre el cual se coloca posteriormente la placa o bien por moldeo directo, por ejemplo disponiendo un mat de refuerzo de fibra de vidrio sobre el cual se coloca la semipieza y posteriormente se vierte el poliéster, dejándolo curar a continuación. Una vez obtenida, 15. por uno y otro procedimiento la unión del acristalamiento a la semipieza, se procede a dotarla de un cordón de adhesivo por el borde del acristalamiento, procediéndose a continuación a la colocación de la segunda semipieza.

20. En caso de no emplear el moldeo directo, es decir que la placa de acristalamiento se coloque sobre la semipieza es conveniente que el cordón adhesivo tenga una altura superior al espesor del acristalamiento y que bordee a éste periféricamente, lo cual no permite evitar el segundo cordón de adhesivo y nos proporciona una franja de unión hormigón-hormigón entre ambas semipiezas.

25. Como es lógico pensar el material empleado como cordón adhesivo debe proporcionar, al mismo tiempo que una perfecta unión, un medio con una elasticidad tal que permita absorber las tensiones que se creen por el diferente coeficiente de dilatación entre el hormigón y la placa de acristalamiento.

30. En el caso de utilizarse moldeo directo de una resina de

poliéster se puede disponer por la parte inferior una placa con cualquier dibujo o rugosidad deseado, la cual dará dibujo a la placa de acristalamiento, siendo factible efectuar el vibrado de la pieza una vez realizado el vertido.

5. Para una mejor comprensión de la presente invención, se hace a continuación una descripción detallada con referencia al plano adjunto, en el cual:

La figura 1 representa una vista en planta de una semipieza a que se ha dotado del cordón adhesivo.

10. La figura 2 representa una sección de la figura 1 dada por la línea de corte II-II.

La figura e representa una sección similar a la representada en la figura 2 con la placa de acristalamiento colocada.

15. La figura 4 representa una sección similar a las figuras 2 y 3, con la segunda semipieza colocada.

La figura 5 representa una vista en perspectiva de una segunda forma de colocar la placa de acristalamiento sobre la semipieza.

La figura 6 representa como queda acristalada la semipieza según la figura 5.

20. Con referencia a las figuras puede observarse que este nuevo procedimiento se constituye esencialmente de dos fases:

1ª acristalar una semipieza.

2ª adherir la semipieza acristalada a la otra semipieza

La primera fase se puede realizar de dos formas diferentes:

25. a) sobre la semipieza 1 se coloca periféricamente el cordón adhesivo 2 (figuras 1 y 2) y sobre este la placa de acristalamiento 3 como se indica en la figura 3, quedando parte del cordón por encima del acristalamiento, de manera que al colocar la segunda semipieza 4 parte del cordón se introduce entre ésta y el acristalamiento.

30. b) Sobre una placa 5, que puede estar provista de un relieve

5. y que bien pudiera ser un cristal, se coloca un mat de fibra de vidrio 6 y sobre este la semipieza 1, procediéndose a continuación al vertido del material plástico, preferentemente poliéster, que posteriormente se deja curar quedando así acristalada la semipieza. Posteriormente se da la vuelta a la citada semipieza y se procede a dotarla de un cordón adhesivo 2 tras lo cual se puede colocar la segunda semipieza.

Como fácilmente puede comprenderse, mediante la placa provista de relieves se consigue dar al acristalamiento el dibujo deseado.

10. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones en cuanto no alteren su principio fundamental.

- REIVINDICACIONES -

15. 1.- Procedimiento para la fabricación de piezas acristaladas para la formación de celosías, caracterizado porque se constituye de las fases siguientes: formar dos semipiezas prácticamente iguales, acristalar una de las semipiezas por una de sus caras, logrando que la placa de acristalamiento quede perfectamente adherida a ella, dotar periféricamente a la semipieza provista de placa de acristalamiento, por esta cara, de un cordón adhesivo y finalmente adosar la segunda semipieza de manera que el acristalamiento quede montado entre ambas semipiezas.

20. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el acristalamiento se efectúa dotando a la primera semipieza de un cordón adhesivo de considerable espesor sobre parte del cual se coloca la placa de acristalamiento, quedando otra parte fuera y más elevada que la superficie del acristalamiento de manera que esta porción de cordón evita el tener que disponer un segundo cordón adhesivo para colocar la segunda semipieza.

25. 3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el acristalamiento de la primera semipieza se efectúa colocando

30.




FIG.1

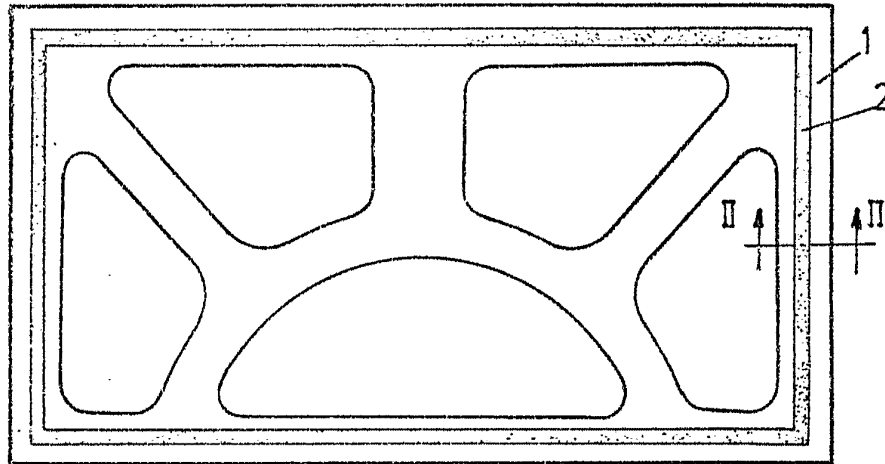


FIG.2

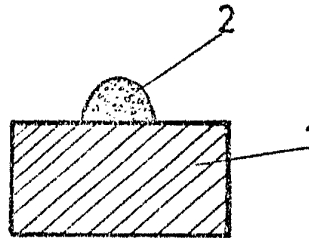


FIG.3

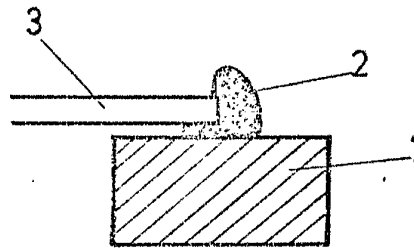
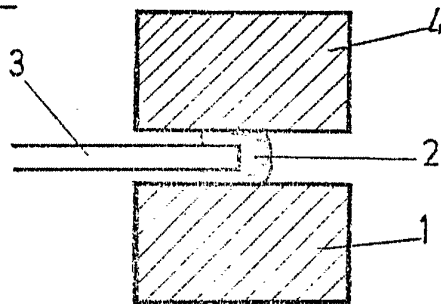


FIG.4



ESCALA VARIABLE.

ESCALA
VARIABLE
MAYO 3, 1977
D. P. Ramos y Cia. S. de R. L.

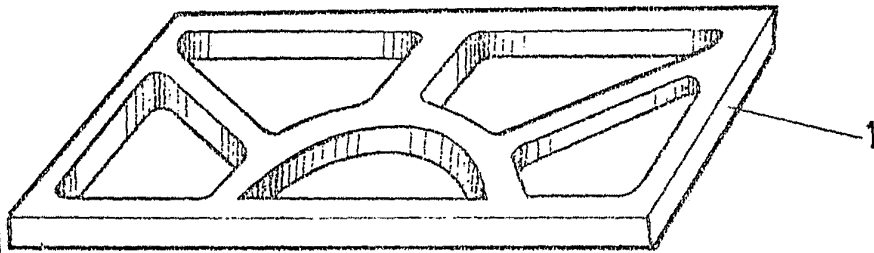


FIG.5

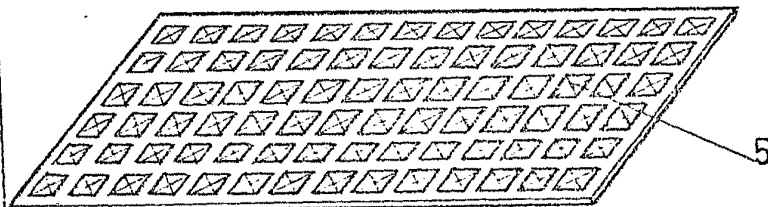
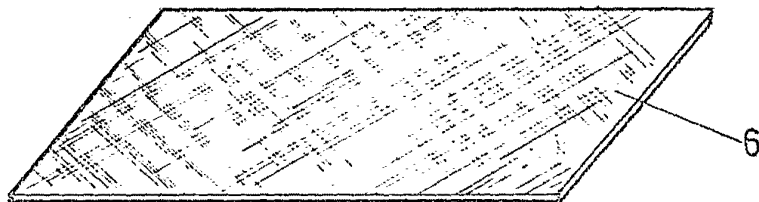
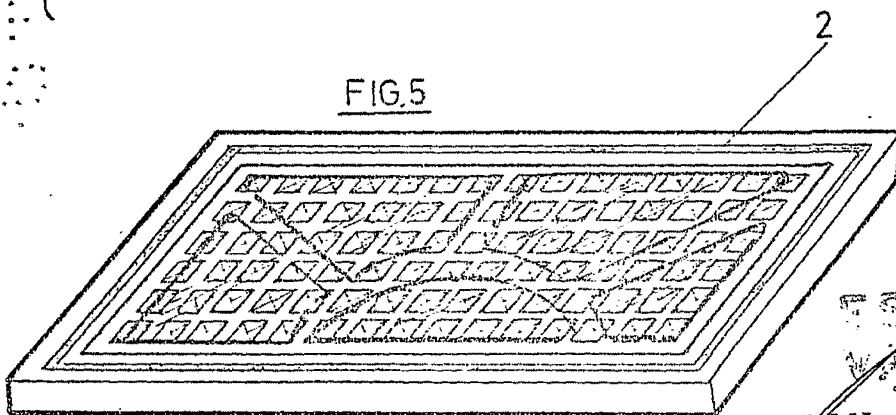


FIG.5



ESCALA VARIABLE.

ESCALA
VARIABLE
9 MAYO 1977
L. ESCOBAR ALONSO Y COMPANIA
S. de C. - San Pedro de los Gaites, Panamá
[Handwritten Signature]