



19 ES	11 21	NUMERO 452356	10 A 1
	22	FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL E04D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	---	--------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCION SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES Y EDIFICIOS INDUSTRIALES
--

71 SOLICITANTE (S) DON ISAAC GARCIA MARTIN DON RICARDO JIMENEZ ROGER
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE AREVALO (Avila). - San Francisco, 1

72 INVENTOR (ES) LOS MISMOS SOLICITANTES
--

73 TITULAR (ES) LOS MISMOS SOLICITANTES

74 REPRESENTANTE DON JOSE PONS TORRES

El objeto de la presente solicitud de Patente de invención totalmente nueva en España y en el extranjero se refiere a un "SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES Y EDIFICIOS INDUSTRIALES", cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar sobre lo ya conocido, las siguientes ventajas:

- a) Mediante el mismo se consigue obtener un conjunto homogéneo formado por fibrocemento, poliéstereno y papel de aluminio reuniendo en un solo producto, las particulares características de cada uno de sus elementos.
- b) Su fabricación es de gran sencillez.
- c) Para su montaje no se requiere mano de obra especializada ya que su montaje es de gran sencillez.
- d) El producto obtenido tiene una gran duración, rigidez y poder aislante, así como vistosidad y acabado.

En el adjunto plano para facilidad de su descripción, a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno, por lo tanto, se ha representado una forma característica de realización de este sistema.

La figura 1 representa una vista en sección de una de las placas que forman la cubierta.

La figura 2 representa en perspectiva el bloque de poliéstereno expandido.

La figura 3 representa de forma esquemática el proceso de corte del poliéster.

Son conocidos las grandes ventajas que se obtiene al combinar los elementos tales como la placa de fibrocemento y el poliéstereno expandido, pero se ha tropezado con el gran problema de que no solamente no se consigue un todo homogéneo, sino al tener que trabajarse a mano el poliéstereno, resulta por ello un producto con gran precio de coste.

Además de lo anteriormente indicado, al tener que trabajarse a mano, no se consigue formar con el poliéstereno, una superficie tal que se adapta al fibrocemento, lo cual produce no solamente dificultades en su

superficie curvilínea, sino también quedan intersticios entre ambas superficies.

35 Como el sistema que se describe en esta memoria, se eliminan las anteriormente citadas dificultades, posibilitándose mediante el mismo un resultado industrial, eliminándose gran parte de la mano de obra y al poderse utilizar la máquina, se consigue un abaratamiento de los precios de coste y uniformidad en el producto.

40 Como se ha representado en la figura 1 las cubiertas de naves y edificios industriales están formadas principalmente de una placa, generalmente ondulada, de fibrocemento (1), una capa de poliestireno expandido (2) que está pegada al fibrocemento a base del pegamento del tipo vinílico o similares y finalmente un papel de aluminio (3) con lo que se consigue un vistoso acabado, ya que asemeja a un terminado con placa de aluminio.

45 El problema que se plantea, fundamentalmente, como ya se ha indicado, es que el poliestireno expandido se suministra en bloques tales como el representado en la figura 2 y se trata de conseguir un corte adecuado, no solamente que forme la superficie la onda (4) que aparece dibujada, sino también, si la misma discurre en una sección media, el tratar de formar dos superficies simétricas que sean aprovechables en su totalidad.

50 Claro está que resolver dicho problema por medio de trabajos meramente manuales, produciría los inconvenientes anteriormente citados

De forma esquemática se ha representado en la figura 3 una de las formas con las que se puede resolver el problema planteado.

55 Fundamentalmente se trata de que una resistencia eléctrica (5) por la cual pasa una corriente, produce el adecuado calor capaz de cortar fundiendo el poliestireno expandido, sin más que desplazarla a suficiente velocidad.

60 Existe el procedimiento en el que la resistencia se desplaza entre dos cadenas paralelas (6), de la cual solo se aprecia una, que describen el perfil sinuoso que se aprecia en la figura 3, con lo que la resistencia va

cortando el poliestireno expandido (7) situado encima de la mesa (8).

Otro posible procedimiento sería que la resistencia estuviera fija y la mesa en su movimiento fuera describiendo el perfil sinuoso citado.

65 En la mencionada figura 3 se ha representado de forma esquemática algunos de los cilindros conductores (9) y tensores (10) para que se adquiriera en la cadena (6) la forma sinuosa.

70 Obtenida de dichas formas la superficie sinuosa, bastaría aplicar con cualquier metodo (pistola, brocha etc) la correspondiente capa de pegamento y el simple contacto del fibrocemento con el poliestireno expandido, después de un tiempo de secado, quedaría adherido este a aquel.

Finalmente se podría aplicar otra capa de pegamento en la superficie lisa del poliestireno y adherirse al papel de aluminio.

75 Descrito suficientemente, así como la manera práctica de realizarlo, el mismo es susceptible de toda clase de modificaciones de detalle en tanto que estas no alteren su fundamento.

NOTA

Los puntos de invención propios y nuevos, que son objeto de la presente solicitud de patente de invención en España por veinte años, son los siguientes:

80 REIVINDICACIONES

1º-"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES Y EDIFICIOS INDUSTRIALES". caracterizado porque la cubierta está compuesta, por una placa ondulada de fibrocemento o material analogo, a la cual esta adherida un bloque de poliestireno expandido con superficie superior ondulada y papel de aluminio en su parte inferior.

85 2º-"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES Y EDIFICIOS INDUSTRIALES" segun reivindicacion anterior caracterizada porque el corte de la placa de poliestireno se efectua de forma automatica por medio de una resistencia que se desplaza a velocidad y temperatura adecuada por en medio del bloque de poliestireno, recorriendo un cami-

90

no previamente fijado.

3º-"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES
Y EDIFICIOS INDUSTRIALES", segun reivindicaciones anteriores caracte-
rizada porque la resistencia esta unida a cadena o cualquier otro vehiculo
95 de transporte, que se mueve entre una serie de rodillos que la hacen describir
un camino ondulado con otra serie de rodillos de accionamiento, tensores
o complementarios.

4º-"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES Y
EDIFICIOS INDUSTRIALES", segun reivindicaciones anteriores caracteri-
100 zado porque el corte se efectua al desplazarse adecuadamente el bloque o
la mesa que lo soporta, segun un camino prefijado y pasar a través de una
resistencia con temperatura adecuada .

5º-"SISTEMA PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PARA NAVES Y
EDIFICIOS INDUSTRIALES"

105 Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los
fines que en ella se han especificado.

Consta la siguiente memoria de cuatro hojas escritas a maquina
por una sola cara.

Madrid, 9 de octubre de 1.976

JOSE PONS TORRES

pe

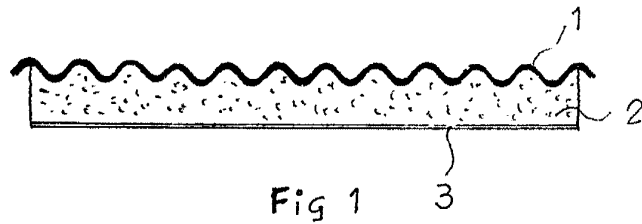


Fig 1

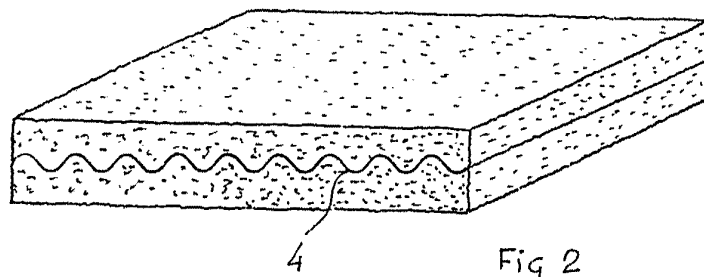


Fig 2

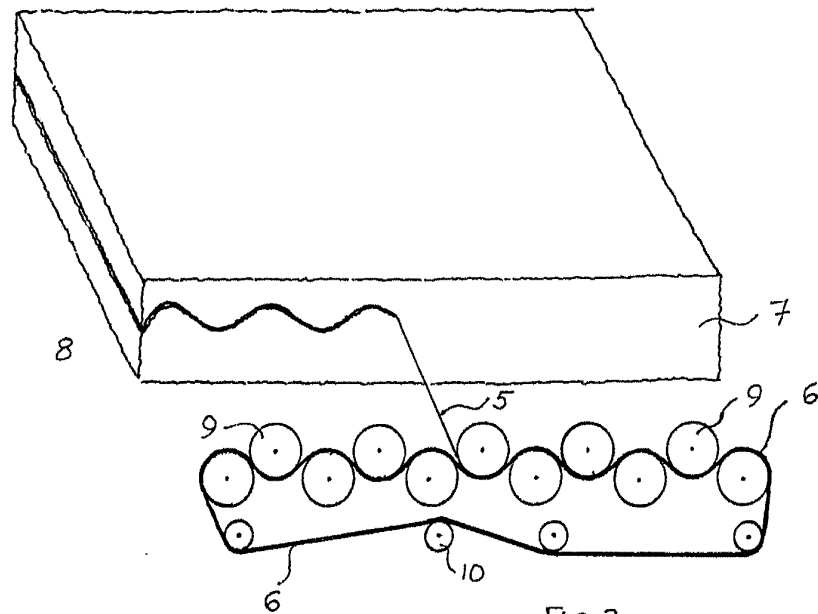


Fig 3

ESCALA VARIABLE

