

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

RECEBIDO
3 JULIO 1978
[Firma]

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figura en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

11	NÚMERO	471472	10	A1
21	ES			
22	FECHA DE PRESENTACION	5-Julio-1.978		

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	64 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	F04F; F04D	
64 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES PARA LA PREFABRICACION Y EL CHAPADO DE FACHADAS, ASI COMO DE ELEMENTOS DE CIERRE DE CUBIERTAS PARA LA CONSTRUCCION"		
71 SOLICITANTE (ES)		
Genevière Meunier de Jouffroy d'Abbans		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
MADRID.- Felix Boix, 14		
72 INVENTOR (ES)		
el solicitante		
73 TITULAR (ES)		
el solicitante		
74 REPRESENTANTE		
DON VICENTE OCHOA SOUTO		

MEMORIA DESCRPTIVA

La presente invención, como se deduce del enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a un procedimiento para la fabricación de paneles o placas destinadas a diversos usos dentro de la industria de la construcción, entre los que puede destacarse la obtención de placas destinadas al prefabricado de fachadas, la obtención de placas para realizar el chapado de fachadas ya existentes, la obtención de placas utilizables como elementos de cierre para cubiertas, así como también la obtención de placas constitutivas de elementos decorativos para interiores, cuyas características fundamentales se centran en la obtención de una serie de ventajas entre las que son destacables su extraordinaria ligereza, su impermeabilidad, su alta resistencia mecánica a la flexión e impacto, y una disminución del tiempo de reverberación cuya importancia se acentúa en interiores, así mismo permite un mayor rendimiento en los sistemas de calefacción.

Mediante el procedimiento que la invención propone se obtienen unos paneles sumamente interesantes, tanto por su ligereza, por su resistencia mecánica, por su versatilidad tanto en el sentido de sus aplicaciones como en el de su colocación, y por sus aspectos decorativos en los que se combinan un elemento resistente y ligero a base de fibra de vidrio y poliéster con otro elemento de acabado, decorativo a la vez que de una gran resistencia, empleándose para este último fin materiales tradicionales en la construcción, tales como gravas, arenas, mármoles, vidrios, etc., los cuales se aglomeran con resina de poliéster y/o metacrilato de metilo y/o un cemento especial.

Este procedimiento de fabricación se describe

a continuación con referencia a un ejemplo de ejecución a título ilustrativo y no limitativo, y susceptible por tanto de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental en las características esenciales del citado procedimiento.

El procedimiento de fabricación está orientado hacia la obtención de un panel constituido mediante tres capas que debidamente solidarizadas ofrecen en conjunto las características anteriormente mencionadas.

La primera capa consiste en un elemento fundamentalmente resistente, fabricado con fibra de vidrio, bien sea obteniéndose un fieltro, bien con dicha fibra de vidrio tejida, o bien troceada por proyección y aglomerada por resina de poliéster adecuadamente adosada a un molde plano o de cualquier otra forma, de acuerdo con la forma prevista y pretendida para dichas placas estando dicho molde fabricado en madera, acero o cristal según es usual en la industria del poliéster estratificado.

Sobre esta capa o lámina base de fibra y poliéster se distribuye una segunda capa de árido fino y poliéster y/o polimetacrilato de metilo o similar, formando una capa de espesor variable de hormigón de polímeros de áridos finos para posteriormente llevarse a cabo un vibrado al vacío. La operación de vibrado puede no ser efectuada al vacío si se requiere una gran compactación.

A continuación se procede a la obtención de la tercera y última capa del panel, que tiene como misión la de proteger a la placa base de los efectos mecánicos y lumínicos, así como también la de darle el aspecto decorativo deseado de acuerdo con sus distintas aplicaciones, a la vez que le confiere una reducción en los tiempos de reverberación acústicos.

Esta tercera capa está formada por áridos, -

70 vidrios, etc., seleccionados en diferentes tamaños y colores, aglutinados y fijados a la placa que le sirve de soporte base mediante un cemento o resina especial susceptible de ser coloreada.

Finalmente, a esta tercera capa se la somete a una operación de cepillado y/o soplado de su superficie. No obstante, también puede aplicarse a esta --
75 capa una operación de pulido o abrillantado, o bien -- un recubrimiento con resina transparente, por medio -- de una pulverización a alta presión sin aire o por -- una previa inmersión del árido en resina transparente.

De esta manera, se obtiene un panel de forma
80 y dimensiones adecuadas, que cumple con todas y cada una de las características anteriormente mencionadas de ligereza, resistencia, impermeabilidad, etc., a la vez que resulta altamente decorativo.

= N O T A =
=====

85 Descrito suficientemente la naturaleza y -- alcance de la invención se declaran de novedad las -- siguientes

REIVINDICACIONES

1º.- Procedimiento de fabricación de paneles para la prefabricación y el chapado de fachadas, así como de elementos de cierre de cubiertas para la construcción, esencialmente caracterizado porque en una primera fase se realiza la preparación de una capa fundamentalmente resistente, obtenida con fibra de vidrio, adecuadamente adosada a un molde de conformación acorde con la del panel que se desea obtener, para en una segunda fase, sobre esta capa base distribuirse una segunda capa obtenida a base de árido fino y poliéster, polimetacrilato de metilo o similar, determinante de una capa de espesor variable de hormigón de polímeros de áridos finos, pudiéndose proceder a continuación a un vibrado al vacío de dicho hormigón, para finalmente, en una tercera fase, obtener la tercera y última capa del panel, que se constituye mediante áridos, vidrios, etc., seleccionados en diferentes tamaños y colores, aglutinados y fijados a la capa anterior mediante un cemento o resina especial susceptible de ser coloreada.

2º.- Procedimiento de fabricación de paneles para la prefabricación y el chapado de fachadas, así como de elementos de cierre de cubiertas para la construcción, según reivindicación primera, caracterizado porque en la obtención de la primera capa, fundamentalmente resistente, la fibra de vidrio puede constituir un fieltro estar tejida o troceada por proyección y aglomerada con resina de poliéster.

3º.- Procedimiento de fabricación de paneles para la prefabricación y el chapado de fachadas, así

120 como de elementos de cierre de cubiertas para la cons-
trucción, según reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado porque la operación de vibrado realizada sobre
el hormigón de la segunda capa, puede no ser realiza-
da al vacío si se requiere una gran compactación.

125 4ª.- Procedimiento de fabricación de paneles
para la prefabricación y el chapado de fachadas, así
como de elementos de cierre de cubiertas para la cons-
trucción, según reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado porque la tercera capa, constitutiva de la ca-
ra vista del panel, se la somete finalmente a un cepi-
llado y/o soplado de su superficie, habiéndose previs-
to asimismo que tales operaciones puedan ser sustituí-
das por un pulido o abrillantado, o por un recubri-
miento con resina transparente, por medio de una pul-
verización a alta presión sin aire, o también median-
te una previa inmersión del árido en resina transpa-
rente.

135 5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PANELES
PARA LA PREFABRICACION Y EL CHAPADO DE FACHADAS, ASI
COMO DE ELEMENTOS DE CIERRE DE CUBIERTAS PARA LA CONS-
TRUCCION.

Madrid, 5 de Julio de 1.978

VICENTE OCHOA
P.P.

