

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	476265	(10) A1
(21)	FECHA DE PRESENTACION		

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

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL E04B	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	--	--

(54) TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE ENTRAMADOS METALICOS PARA LA CONSTRUCCION DE PISOS INDUSTRIALES Y OTROS USOS".-

(71) SOLICITANTE (S) D. JOSE LUIS RODRIGUEZ COCA D ^a TERESA BENET MESTRES
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/. Manuel Iradier, 12 - 3 ^a VITORIA
--

(72) INVENTOR (ES) Los propios solicitantes
--

(73) TITULAR (ES) D. JOSE LUIS RODRIGUEZ COCA D ^a TERESA BENET MESTRES

(74) REPRESENTANTE D. JAIME ISERN CUYAS
--

El objeto de la presente solicitud de Patente de In-
vención se refiere a un "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE ENTRA-
MADOS METÁLICOS PARA LA CONSTRUCCION DE PISOS INDUSTRIALES Y
OTROS USOS", que aporta sustanciales características de no-
vedad y economía constitutivas de notables ventajas sobre lo
5. hasta ahora conocido y utilizado en la industria de la cons-
trucción en especial.

Con el objetivo primordial de reducir al máximo los
costos de fabricación de los entramados metálicos y a la vez
10. conferirles mayor rigidez y consistencia, dada su trascenden-
tal importancia en la construcción de pisos de plantas indus-
triales, químicas, petroquímicas, siderúrgicas, almacenes, -
aeropuertos, alcorques, decoración, etc., se ha concebido el
procedimiento del enunciado que vamos a comentar en la presen-
15. te memoria descriptiva, haciendo en primer término algunas -
consideraciones objetivas de sus numerosas y destacables ven-
tajas respecto de otros entramados existentes para dicha fina-
lidad.

Como es sabido, los entramados metálicos actualmente
20. en uso se construyen mediante la unión de unas pletinas-so-
porte y unas barras transversales de menor anchura y análogo
grosor que se acoplan practicando en las primeras unas ranu-
ras perpendiculares al canto superior con profundidad y hol-
gura suficientes para la introducción de dichas barras trans-
25. versales, procediéndose después a la soldadura de ambos ele-
mentos. Por debajo de las barras transversales suelen soldar-
se tiras de tela metálica de malle desplegada que forman hacia
el exterior unas cavidades cuadrangulares en las que se acu-
mula suciedad con dificultad para su eliminación en la lim-
30. pieza de los pisos de esta clase. Los citados entramados me-

- tálicos implican en su fabricación un considerable empleo - de mano de obra en todas sus fases, ya que han de ejecutarse las ranuras por medio de troquelado, realizarse el acoplamiento de las pletinas-soporte y las barras transversales a éstas, llevarse a cabo su soldadura, cortarse la tela metálica en tiras en determinados casos y soldarlas por debajo - de las mencionadas barras transversales, o bien en otros soldar la tela metálica en la superficie superior. A este enorme empleo de mano de obra ha de sumarse el nada desdeñable - de materia prima innecesaria en barras transversales y electrodos, y pese a todo ello hemos de contar con el inconveniente de un cierto grado de flexibilidad de las pletinas-soporte, con motivo de los cortes de las ranuras, y por ende una menor consistencia y rigidez, no obstante su mayor peso, a - cuyos inconvenientes ha de añadirse la consiguiente pérdida de tiempo en función del excesivo número de operaciones descritas, en su mayor parte innecesarias.

- En efecto, tomando en consideración la serie de inconvenientes reseñados que pueden suprimirse, se ha investigado en profundidad en torno a este tema -de inusitada importancia habida cuenta del consumo ingente de entramados metálicos hoy tan en boga para la finalidad indicada- llegándose al resultado de concretar la conveniencia de adoptar el procedimiento que preconizamos, por cuanto elimina de hecho todas las notas adversas apuntadas.

- Con este nuevo procedimiento, el entramado metálico se constituye a base de unos perfiles planos o pletinas-soporte (portantes o resistentes) en su habitual posición vertical o de canto, en función de vigas maestras, con mayor resistencia al efecto de compresión que han de soportar, cuyas

piezas se disponen en forma paralela, equidistantes entre sí, unidas por electrosoldadura a presión o electrodo con una tela metálica desplegada, de diferentes gruesos, según las exigencias del destino que se dé al entramado, y mallas rombales, tela que se sitúa en la superficie superior.

5. Resulta evidente de este modo que la tela metálica - desplegada, por sí misma y al ser electrofusionada a las pletinas-soporte en unos pasos predeterminados, ofrece una superficie antideslizante, propiedad fundamental en los entramados metálicos con vistas a obtener las mejores garantías en el cumplimiento de los preceptos reglamentarios de las leyes relativas a la Seguridad e Higiene en el Trabajo,

10. Como testeros del entramado que cierran los extremos de las pletinas-soporte y los laterales de la tela metálica desplegada, o en todo su perímetro según la forma elegida, se han previsto unos perfiles de cualquier tipo apropiado, preferentemente en ángulo, de espesor adecuado, cuyo lado horizontal, de inferior anchura, presenta reducido su espesor al mínimo indispensable para evitar elevaciones y conseguir una superficie lo más uniforme posible.

15. Es obvio que estos entramados metálicos electrofusionados pueden realizarse con cualquier configuración de su superficie, bien sea circular, rectangular, cuadrada o de cualquier otra forma, consiguiéndose en todos los casos un entramado rígido y apto con todas las cualidades idóneas para - cumplir a satisfacción la función a que se destina.

20. Como complemento de las cualidades descritas anteriormente ha de señalarse que el entramado metálico que propugnamos cumple sobradamente con la dimensión establecida por el Ministerio de Trabajo para la observación del Reglamento

30.

de Seguridad e Higiene, ya que la malla de la tela metálica superficial nunca excede de los 10 mm. de hueco, lo que permite realizar cualquier tipo de malla con dicha limitación y, asimismo, supone una economía en el precio en relación con -

5. el tipo convencional.

La descripción detallada que sigue la referimos a las figuras adjuntas en las que a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno por tanto, ya que la práctica puede aconsejar cualquier ligera modificación sin alterar la esencialidad de la invención, se ha representado la realización de una pieza rectangular de dicho entramado.

10.

La figura 1 representa una vista en planta por su cara superior.

La figura 2, una vista en perspectiva con enfoque de la misma cara.

15.

Conforme a la figura 1, observamos los tres elementos que componen el entramado metálico mediante su electrosoldado: el conjunto paralelo de la serie de pletinas-soporte -1-, la tela metálica superficial -2- con malla romboidal y los testeros de perfil angular -3- que cierran y protegen los extremos de las referidas pletinas-soporte.

20.

En la figura 2, la perspectiva del objeto comentado y todos sus elementos componentes, con vista de la preferible forma angular de los perfiles de los testeros.

25.

N O T A

Lo que se declara como nuevo y de propia invención - comprende las reivindicaciones siguientes:

30. 1.- Procedimiento de obtención de entramados metálicos

para la construcción de pisos industriales y otros usos, que se caracteriza porque en su fabricación se consigue una evidente economía y eficaz rendimiento, estando constituido a base de unos perfiles planos o pletinas-soporte (portantes o resistentes), en su habitual posición vertical o de canto, -
5. con función de vigas maestras y mayor resistencia al efecto de compresión que han de soportar, cuyas piezas se disponen en forma paralela, equidistantes entre sí, unidas por electro soldadura a presión o electrodo con una tela metálica desplegada de diferentes gruesos, según las exigencias del desti
10. no que se dé al entramado, y mallas rombales, cuya tela se sitúa en la superficie superior.

2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, que se caracteriza porque la tela metálica desplegada, por su propia estructuración y al ser electrofusionada a las pletinas-soporte en unos pasos predeterminados, ofrece una superficie antideslizante, propiedad fundamental en los entramados metálicos a fin de conseguir las mejores garantías en el cumplimiento de las disposiciones oficiales en materia de Seguridad
15. e Higiene en el Trabajo.

3.- Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza porque como testeros del entramado que -
cierran los extremos de las pletinas-soporte y los laterales de la tela metálica desplegada, o en todo su perímetro según
25. la forma elegida, se han previsto unos perfiles de cualquier tipo apropiado, preferentemente en ángulo, de espesor adecuado, cuyo lado horizontal, de inferior anchura, presenta reducido su espesor al mínimo indispensable para evitar elevaciones o resaltos y lograr una superficie lo más uniforme posible.

4.- Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza porque estos entramados metálicos electro
30.

m/c

fusionados pueden realizarse con cualquier configuración de su superficie, bien sea circular, rectangular, cuadrada o de cualquier otra forma, consiguiéndose en todos los casos un entramado rígido y apto con las cualidades idóneas para cumplir satisfactoriamente la función a que se destinan.

5. 5.- Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracteriza porque complementando las cualidades descritas anteriormente el entramado metálico cumple con el dimensionado establecido por el Ministerio de Trabajo para la observación del Reglamento de Seguridad e Higiene, ya que la malla de la tela metálica superficial nunca excede de los 10 mm. de hueco, lo que permite realizar cualquier tipo de malla con la indicada limitación, hecho que, asimismo, redundará en economía del precio en relación con el tipo convencional.

15. 6.- Procedimiento de obtención de entramados metálicos para la construcción de pisos industriales y otros usos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 2 láminas de dibujos.

20. Madrid, 22 de Diciembre de 1.978

D. JOSE LUIS RODRIGUEZ COCA y

Da TERESA BENET MESTRES

p.a.

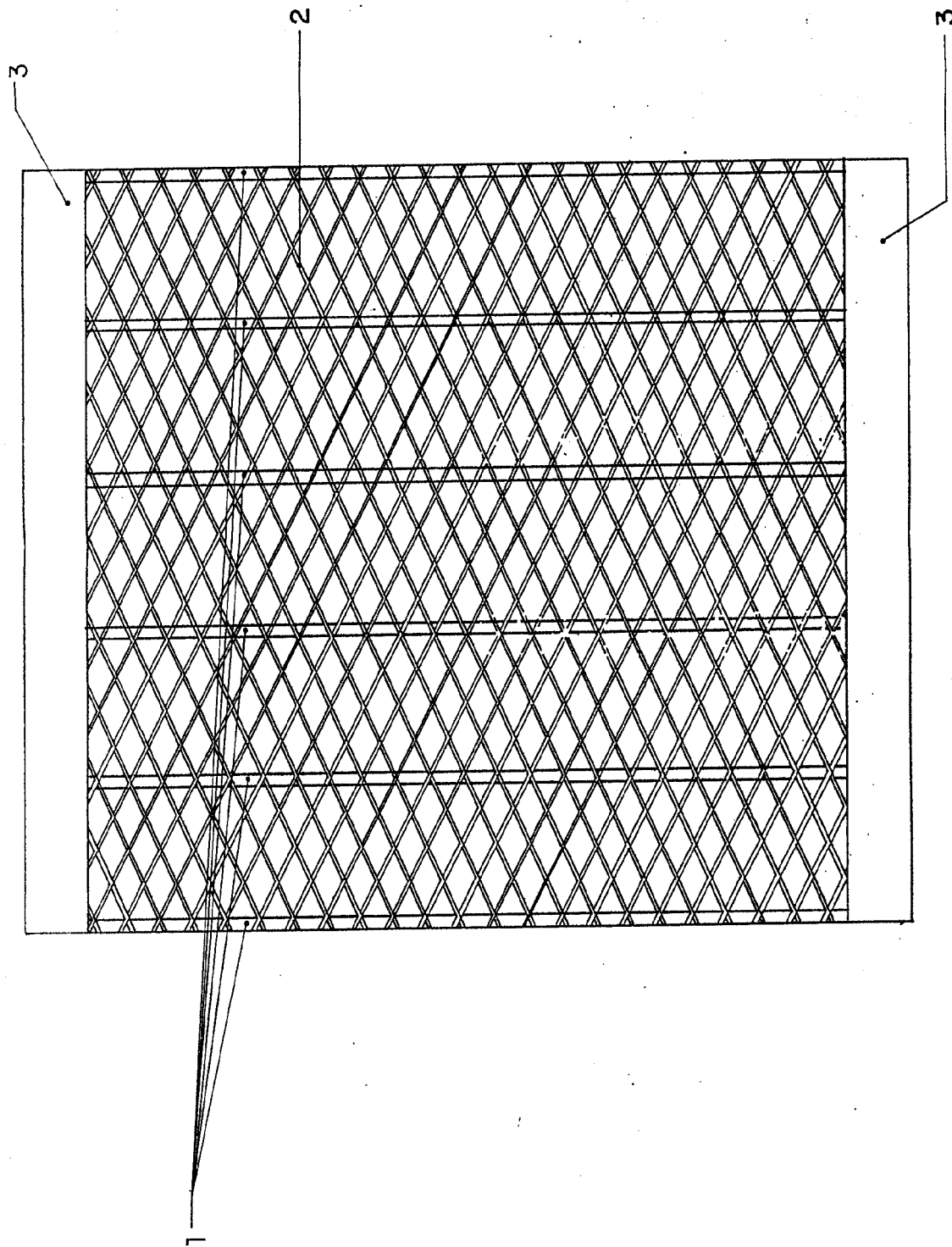
JAIMÉ ISERN

P. P.



Hecho: JESUS PICAZO

mle



Madrid 22 DIC. 1978

J.A.M.
JAIME ISERN

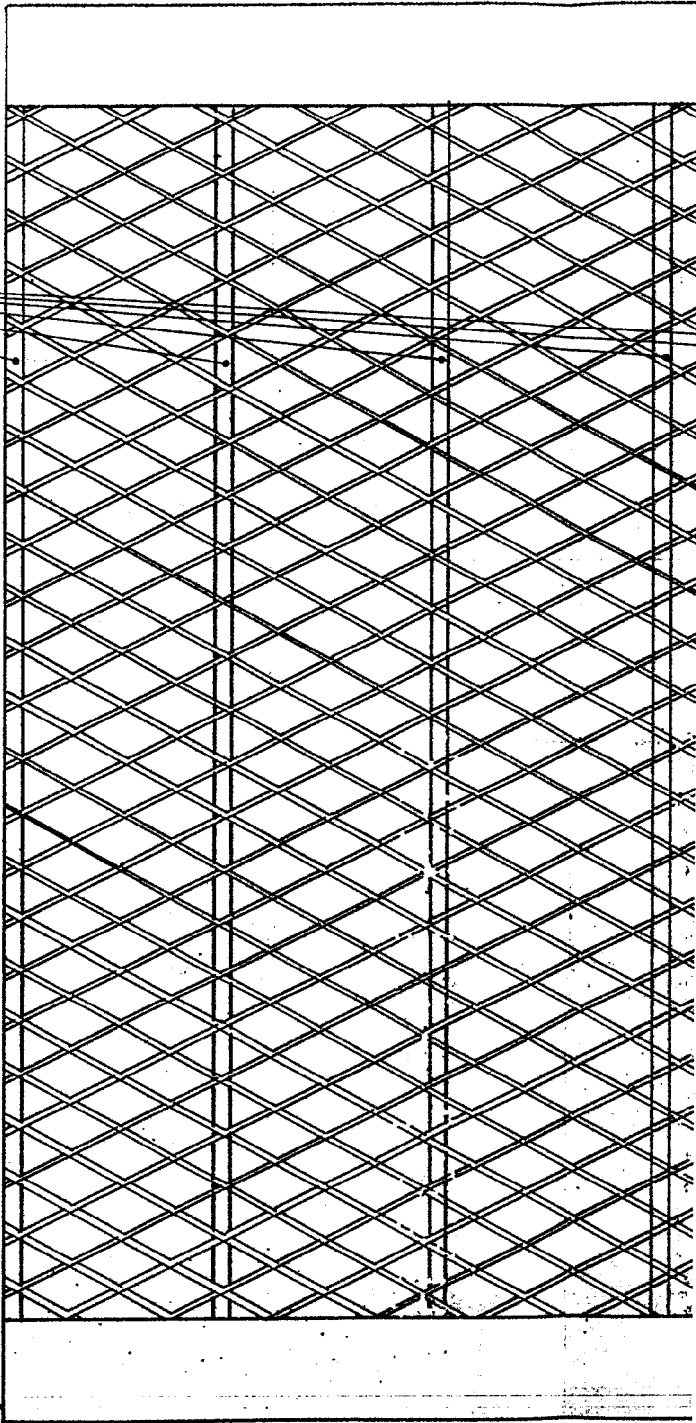
J.A.M.
JESUS PICAZO

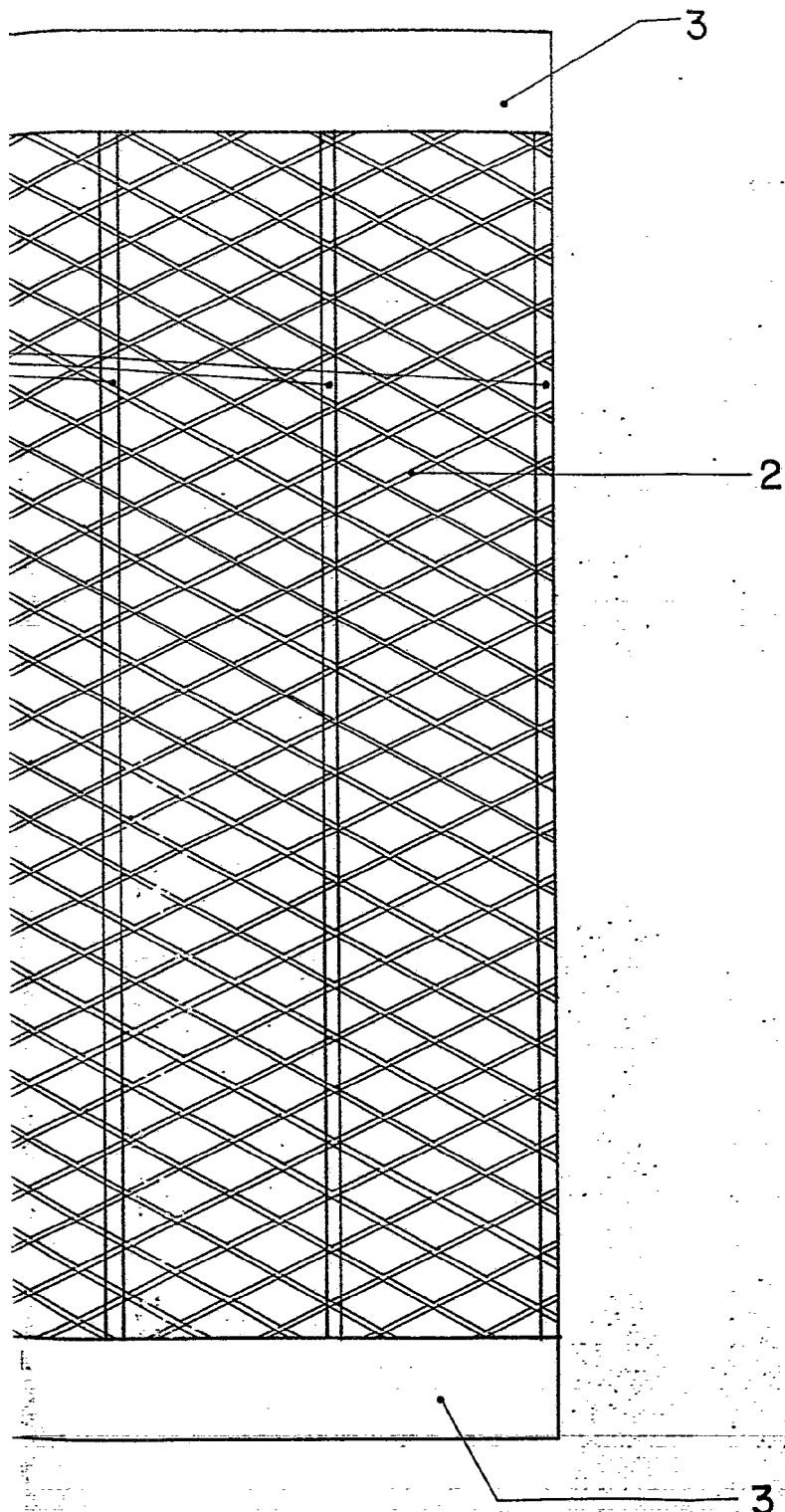
FIG. 1

D. JOSE LUIS RODRIGUEZ COCA

D.ª TERESA BENET MESTRES

1





Madrid 22 DIC. 1978

JAIME ISERN

P.P.

[Signature]
financ: JESUS PICAZO

FIG. 1

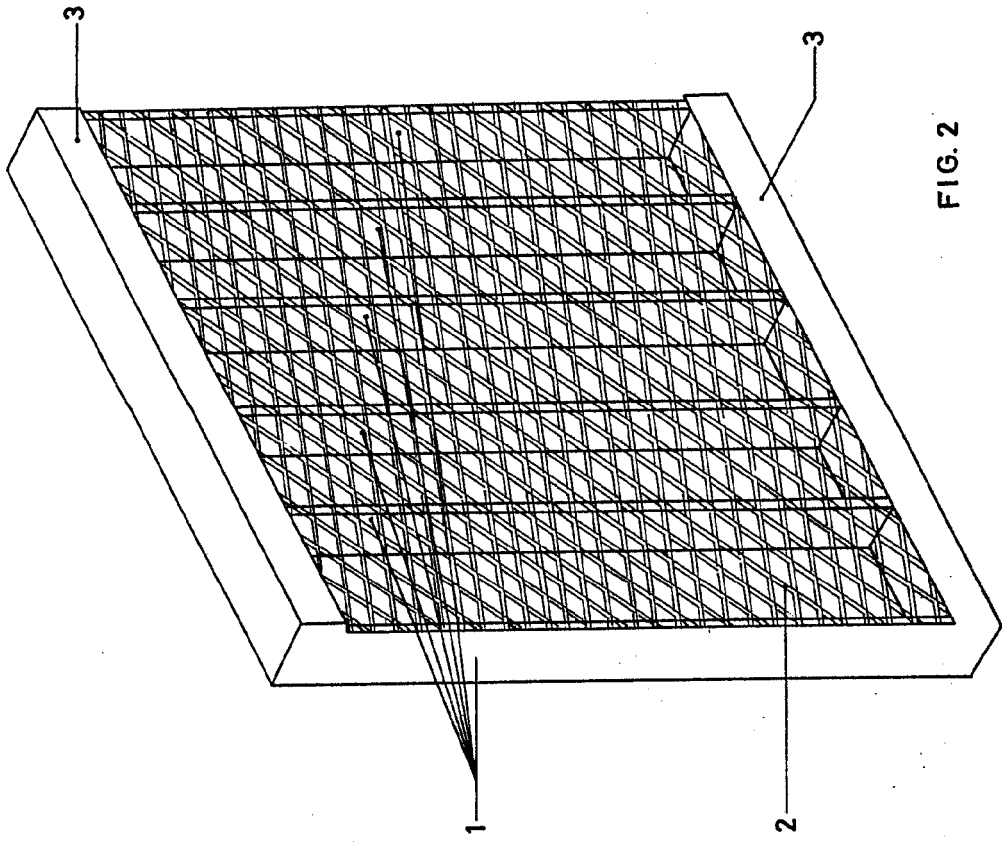


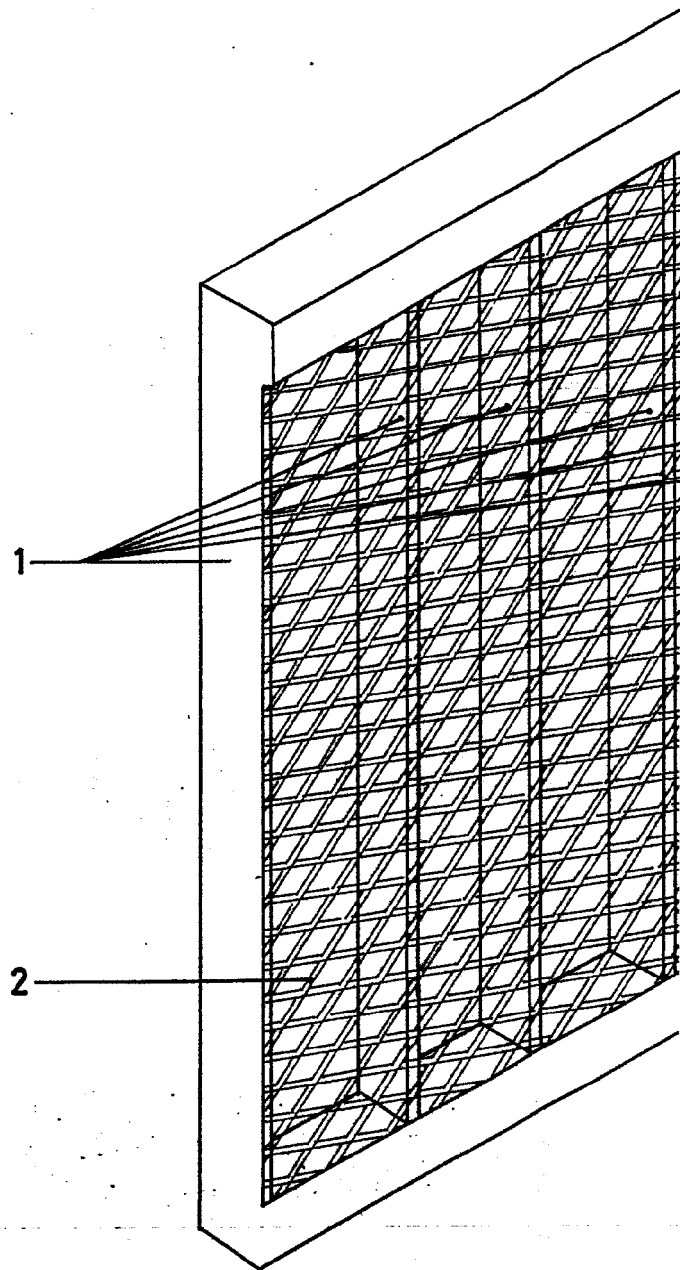
FIG. 2

Madrid 22 DIC. 1978

JAIMES ISERM
A.P.

JESUS PICAZO

D. JOSE LUIS RODRIGUEZ COCA
D^a TERESA BENET MESTRES



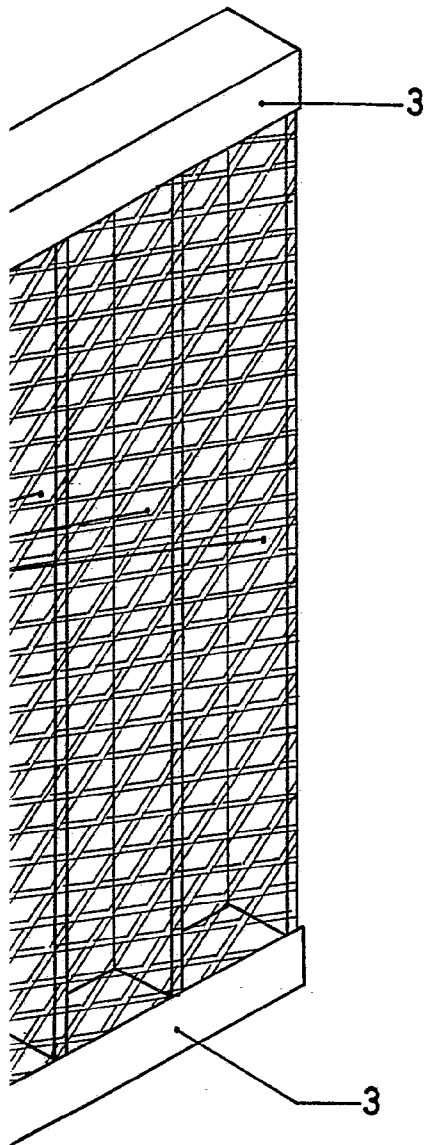


FIG. 2

Madrid 22 DIC. 1978

JAIME ISERM
P. P.



JESUS PICAZO