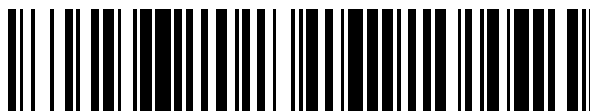


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 561 158**

51 Int. Cl.:

**E04F 13/04** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **16.11.2007 E 07120847 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **04.11.2015 EP 1936064**

54 Título: **Cinta de unión**

30 Prioridad:

**21.12.2006 DE 102006060787**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**24.02.2016**

73 Titular/es:

**KNAUF GIPS KG (100.0%)  
AM BAHNHOF 7  
97346 IPHOFEN, DE**

72 Inventor/es:

**BERNETH, DR. CLAUS-PETER;  
PHILIPP, DR. GOTTFRIED y  
MARQUART, ANDREAS**

74 Agente/Representante:

**ISERN JARA, Jorge**

**ES 2 561 158 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Cinta de unión

- 5 La invención se refiere a una cinta de unión para refuerzo de masilla, en la que la cinta de unión comprende una estructura de base coherente, continua o provista con escotaduras, de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1 así como a un procedimiento para la fabricación de un compuesto de unión para el refuerzo de masillas de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 19, como se publica en el documento JP-A-10 018 543.
- 10 Convencionalmente existe el problema de que las cintas de unión, que se emplean para el refuerzo de una masilla en la zona de transición entre dos placas de construcción o dos piezas acabadas de hormigón, se pueden procesar con dificultad, puesto que se hincha sobre la masilla húmeda y/o se adhiere débilmente.
- 15 El cometido de la presente invención consiste en crear una cinta de unión, que presenta propiedades mejoradas de procesamiento y de función. Al mismo tiempo debe indicarse un procedimiento para la fabricación de una cinta de unión de este tipo.
- 20 Este cometido se soluciona con una cinta de unión de acuerdo con las características de la reivindicación 1 así como un procedimiento de acuerdo con las características de la reivindicación 19. Al mismo tiempo se reivindica una unión de junta, en la que está procesada al menos una cinta de unión de acuerdo con la invención.
- Las configuraciones ventajosas se indican en las reivindicaciones dependientes.
- 25 De acuerdo con una consideración esencial de la presente invención, la cinta de unión comprende una estructura de base coherente, continua o provista con escotaduras así como una estructura de anclaje prevista sobre un lado o ambos lados de la estructura de base, estando formada la estructura de anclaje por medio de una pluralidad de fibras, que están unidas fijamente con la estructura de base en una zona parcial y son independientes o bien se distancian de los extremos de las fibras.
- 30 La estructura de amarre con la pluralidad de extremos de las fibras que se distancian libremente provoca una adhesión eficiente de la cinta de unión en la masilla todavía húmeda, sobre todo en la masilla seca.
- 35 Por fibras se entienden muy en general estructuras que son finas y flexibles con relación a su longitud. Las fibras no pueden absorber esencialmente fuerzas de presión, sino sólo fuerzas de tracción, puesto que se desvían o incluso se pandean con carga de presión.
- 40 De acuerdo con la invención, la estructura de base y la estructura de anclaje de la cinta de unión están configuradas para el encaje en la masilla de tal forma que la cinta de unión no se hinche y permanezca adherida plana sobre o en la masilla en posición horizontal así como en posición vertical de la superficie de la masilla.
- 45 Se ha mostrado de manera sorprendente que la posición plana pretendida con alta adhesión simultánea sobre o bien en la masilla, en oposición a la ondulación que se produce con frecuencia en cintas de unión de acuerdo con el estado de la técnica se puede conseguir por que una cinta de unión de la presente invención se selecciona para que las resistencias a la tracción de la cinta de unión tanto en dirección longitudinal como también en dirección transversal a la dirección principal de las fibras en el estado húmedo sean al menos 30 %, con preferencia al menos 35 % de las resistencias a la tracción correspondientes de la cinta de unión en el estado seco.
- 50 Por estado húmedo se entiende aquí un estado de la cinta de unión, en el que la cinta de unión está completamente empapada. La selección de una cinta de unión con esta resistencia a la tracción suficiente indicada anteriormente en el estado húmedo en comparación con el estado seco así como la previsión de una pluralidad de extremos de fibras libres conduce de manera sorprendente a una cinta de unión con propiedades de procesamiento y propiedades funcionales esencialmente mejoradas. Los ensayos han mostrado que una cinta de unión de este tipo está plana y no se hincha y se adhiere bien también en el caso de humedad empapada.
- 55 De manera más preferida, deben preverse resistencias a la tracción de la cinta de unión con una anchura de 15 mm a lo largo de la dirección principal de las fibras en el estado seco de más de 70 N, con preferencia de más de 100 N. En el estado húmedo deben garantizarse con preferencia resistencias a la tracción de la cinta de unión con una anchura de 15 mm en dirección longitudinal a la dirección principal de las fibras de más de 25 N, con preferencia de más de 50 N.
- 60 Transversalmente a la dirección principal de las fibras deberían conseguirse con preferencia resistencias a la tracción de la cinta de unión con una anchura de 15 mm en el estado seco de más de 42 N, de manera más preferida de más de 50 N. De la misma manera, transversalmente a la dirección principal de las fibras deben garantizarse en el estado húmedo con preferencia resistencias a la tracción con una anchura de la cinta de unión de 15 mm de más de 15 N, de manera más preferida de más de 20 N.
- 65

## ES 2 561 158 T3

- 5 Con la cinta de unión de acuerdo con la invención se puede conseguir una adhesión de la cinta de unión sobre masilla en el caso de una aplicación esencialmente igual de  $1000 \text{ g/m}^2$  o bien con una aplicación de aproximadamente 1 mm de espesor, después del secado completo de la masilla Uniflott® de la Fa. Knauf Gips KG o equivalente, con  $90^\circ$  de separación de la cinta de unión y una anchura de la cinta de unión de 50 mm, de al menos 0,6 kg, con preferencia de al menos 0,8 kg, de manera más preferida de 1,0 kg.
- 10 De manera más conveniente, están previstos por  $\text{mm}^2$  al menos 5, con preferencia 8, de manera más preferida más de 10 fibras, que están unidas fijamente con la estructura de base pero que se distancian con un nodo de fibras libre de al menos 0,4 mm de largo, con preferencia de al menos 1 mm de largo, de manera más preferida de al menos 2 mm de largo.
- 15 De manera más preferida, la longitud total de las fibras que configuran la estructura de amarre está entre 0,4 mm y 5 mm.
- 15 El espesor de la estructura de base de la cinta de unión está en una configuración preferida por debajo de  $350 \text{ }\mu\text{m}$ . Un espesor mínimo puede ser, por ejemplo  $100 \text{ }\mu\text{m}$ .
- 20 Además, puede estar previsto que las fibras que configuran los extremos de las fibras presenten al menos un espesor entre 0,01 mm y 0,1 mm.
- 20 La cinta de unión está configurada de manera más preferida con un peso específico de al menos  $80 \text{ g/m}^2$ , con preferencia de al menos  $100 \text{ g/m}^2$ .
- 25 En una configuración en principio preferida, la estructura de base y la estructura de anclaje están formadas a partir del o de los mismos materiales o bien componentes.
- En otra configuración posible, la estructura de anclaje se obtiene durante la fabricación de la estructura de base.
- 30 Con preferencia, la estructura de anclaje se puede conseguir a través de procesamiento rugoso, en particular a través de cepillado de la estructura de base. Se puede realizar una confección de la cinta de material en una cinta de unión con la anchura deseada, respectivamente, antes o después del cepillado.
- 35 Pero en una configuración alternativa también es posible generar la estructura de anclaje a través de la aplicación de fibras con extremo libre o con extremos libres sobre una estructura de base, pudiendo estar formadas en este caso la estructura de base y la estructura de anclaje del mismo o de los mismos materiales o bien componentes o de materiales o bien componentes diferentes. Dado el caso, ambos modos de proceder se pueden combinar de tal manera que se realiza en primer lugar un procesamiento rugoso de la estructura de base y a continuación se pueden aplicar todavía fibras adicionales sobre la estructura de base ya rugosa para la consecución de la estructura de anclaje de acuerdo con la invención.
- 40 La cinta de unión puede estar constituida, por ejemplo, por un sistema de fibras de un material unitario o como mezcla de diferentes materiales. En particular, puede estar presente una mezcla de fibras orgánicas e inorgánicas. Ejemplos de fibras inorgánicas son; fibras de vidrio, fibras de lana mineral y de fibras orgánicas: fibras de celulosa, fibras de polipropileno, fibras de poliéster.
- 45 La estructura de base puede estar presente, por ejemplo, como cinta continua cerrada (por ejemplo, papel, cartón, tela no tejida o tejido) o como cinta con escotaduras, por ejemplo como tela no tejida abierta o tejido abierto, rejilla, red, cinta perforada o cinta estampada.
- 50 Además, puede estar previsto que la estructura de base esté provista con una estampación, en particular un estriado y/o con un recubrimiento parcial o en toda la superficie y/o con una impresión total o parcial.
- 55 En una configuración concreta, se solicita protección también para un compuesto de unión, en el que dos o más placas de construcción que se unen entre sí, que están configuradas especialmente como placas de yeso, placas de cartón de yeso, placas de yeso con capas de cubierta de tejido de fibras de vidrio, placas de fibras de yeso, placas de pared fina ligadas con cemento, o como placas de silicato de calcio, o dos o más piezas prefabricadas de hormigón que se unen entre sí entre las placas de construcción o bien las piezas prefabricadas de hormigón, configuran una junta, estando rellena esta junta con masilla y estando reforzada la masilla por medio de al menos una cinta de unión de acuerdo con la presente invención.
- 60 Por último, se indica también un procedimiento para la fabricación de una cinta de unión para el refuerzo de masillas, en el que una estructura de base, que está presente especialmente como cinta continua cerrada o como cinta con escotaduras, por ejemplo como rejilla, red, cinta perforada o cinta estampada, es procesada rugosa en un lado, con preferencia en ambos lados para generar una estructura de anclaje con una pluralidad de extremos de fibras libres.
- 65 En una configuración concreta, el proceso rugoso de la estructura de base se realiza a través de cepillado.

Además, la cinta de unión se puede estriar en la dirección de la cinta y/o se puede imprimir parcialmente.

A continuación se explica en detalle la invención también con respecto a otras características y ventajas con la ayuda de la descripción de ejemplos de realización y con referencia a los dibujos que se adjuntan. En este caso:

5 La figura 1 muestra un esbozo de principio de una cinta de unión de acuerdo con la invención en vista en sección.

La figura 2 muestra una vista en perspectiva sobre un compuesto de unión, en el que una cinta de unión de acuerdo con la invención está procesada o bien se puede procesar.

10 La figura 3 muestra una estructura de ensayo para la determinación de la adhesión de la cinta de unión.

En la figura 1 se ilustra una cinta de unión 11 en una representación de principio en una sección longitudinal. La cinta de unión 11 presenta una estructura de base central 15, que retiene junta la cinta de unión y puede estar presente como estructura coherente, continua o provista con escotaduras, en concreto, por ejemplo, como cinta continua cerrada o como cinta con escotaduras, por ejemplo como rejilla, red, cinta perforada o cinta estampada. En particular, la estructura de base 15 puede presentar también en el centro una estampación extendida en dirección longitudinal en forma de un estriado, para definir un punto teórico de pandeo, de manera que la cinta de unión se puede pandear ligeramente en el centro a pie de obra por el operario, de manera que se garantiza un procesamiento mejorado también en zonas de esquina.

A ambos lados de la estructura de base 15 está prevista en la presente forma de realización, respectivamente, una estructura de anclaje 16, en la que en una configuración alternativa, la estructura de anclaje 16 podría estar prevista sólo en un lado de la cinta de unión 11. La estructura de anclaje 16 comprende una pluralidad de fibras 17, cuyos extremos próximos están amarrados en la estructura de base 15 y cuyos extremos distantes, alejados de la estructura de base 15, configuran extremos de fibras libres 14. Los extremos de fibras libres 14 sirven para reforzar la cinta de unión todavía mejor tanto en la masilla húmeda como también en el estado seco de la masilla.

En una forma de realización concreta preferida, se genera la estructura de anclaje a través del proceso rugoso de un material de base, de manera que los extremos de fibras libres distantes 14 configuran la estructura de anclaje 16 y el material de base remanente garantiza como estructura de base la coherencia.

Las resistencias a la tracción relativamente altas de la cinta de unión en el estado húmedo, comparado con las resistencias a la tracción de la cinta de unión en el estado seco provocan que la cinta de unión esté plana en la masilla y prácticamente no se hinche. La preparación de los extremos de fibras libre provoca una buena adherencia de la cinta de unión en la masilla.

En un primer ejemplo de realización ha sido seleccionada una cinta de unión, en la que la resistencia a la tracción de la cinta, en el caso de una cinta de material de 15 mm de anchura, en dirección longitudinal a la dirección principal de las fibras en el estado seco era  $> 70 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $> 4,66 \text{ N}/\text{mm}$ , en el estado húmedo  $> 25 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $> 1,66 \text{ N}/\text{mm}$ , y transversalmente a la dirección principal de las fibras en el estado seco era  $> 42 \text{ N} / 15 \text{ mm}$ , es decir  $> 2,8 \text{ N}/\text{mm}$ , así como en el estado húmedo  $> 15 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $1 \text{ N}/\text{mm}$ .

La adhesión de la cinta sobre masilla de  $1000 \text{ g}/\text{m}^2$  (masa seca) o bien en el caso de una aplicación de aproximadamente 2 mm de espesor después del secado completo de la masilla a  $90^\circ$  de separación estaba por encima de 0,8 kg en una cinta de unión de 50 mm de anchura, en el caso de utilización de Uniflott® de la empresa Knauf Gips KG como masilla y en una estructura de ensayo, como se describe a continuación con la ayuda de la figura 3.

50 En este primer ejemplo se empleó una cinta de  $100 \mu\text{m}$  de espesor y  $80 \text{ g}/\text{m}^2$  de peso específico con una densidad de cinco fibras distantes por  $\text{mm}^2$ , que presentaban, respectivamente, una longitud entre 0,4 mm y 5 mm.

En un segundo ejemplo de realización, la cinta de unión tenía un espesor de  $150 \mu\text{m}$  y un peso específico de  $100 \text{ g}/\text{m}^2$  con una densidad de las fibras y longitud de las fibras distantes que corresponden al primer ejemplo de realización mencionado.

55 Aquí existían resistencias a la tracción de la cinta de unión en el caso de una tira de material de 15 mm de anchura en la dirección longitudinal a la dirección principal de las fibras en el estado seco de  $> 100 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $> 6,66 \text{ N}/\text{mm}$ , en el estado húmedo de  $> 50 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $3,33 \text{ N}/\text{mm}$ , y transversalmente a la dirección principal de las fibras en el estado seco de  $> 50 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $> 3,33 \text{ N}/\text{mm}$ , y en el estado húmedo de  $> 20 \text{ N}/15 \text{ mm}$ , es decir,  $> 1,33 \text{ N}/\text{mm}$ .

60 Aquí se pudo conseguir una adhesión de la cinta sobre masilla de  $1000 \text{ g}/\text{m}^2$  (masa seca) o bien en el caso de una aplicación de aproximadamente 2 mm de espesor después del secado completo de la masilla a  $90^\circ$  de separación por encima de 1,1 kg en una cinta de unión de 50 mm de anchura, en el caso de utilización de Uniflott® de la Fa. Knauf Gips KG y en una estructura de ensayo, como se describe a continuación con la ayuda de la figura 3.

Con la ayuda de los ensayos realizados se ha podido justificar la capacidad de adhesión especialmente buena de la cinta de unión de acuerdo con la invención.

5 En la figura 2 se ilustra una posibilidad de aplicación típica de la cinta de unión de acuerdo con la invención. Dos placas de construcción 18, 19 unidas entre sí, que pueden estar configuradas aquí en concreto como placa de cartón de yeso, configuran una junta 12, que se rellena por medio de masilla 13 en primer lugar esencialmente del todo. A continuación se imprime una cinta de unión 11 de acuerdo con la invención para el refuerzo de la masilla 13 en el estado húmedo de la masilla 13 y se emplasta con una capa de cubierta 20 o bien de la misma masilla o con preferencia de otra masilla de cubierta especial.

10 En la figura 3 se ilustra en detalle el método de ensayo empleado en el marco de la presente invención para la determinación de la adhesión de la tira de unión.

15 Sobre una pieza de placas de yeso (20x40 cm) se aplica la masilla a ensayar de aproximadamente 2 mm de espesor y se inserta la cinta de unión. Ésta debe sobresalir en su extremo de la pieza de probeta aproximadamente 20 cm. La cinta de unión es introducida a presión con una espátula o con una llana de alisar fijamente en la masilla y se retira el material excesivo. Inmediatamente después se emplasta finamente la cinta de unión sobre 10 cm de anchura. Después del endurecimiento y del secado de la masilla se da la vuelta a la muestra u se empotra de tal manera que la cinta de unión se puede extraer libremente tirando hacia abajo. En el extremo sobresaliente de la cinta de unión se fija un cubo. Este cubo se llena ahora con agua, de tal manera que en 30 segundos afluyen aproximadamente 500 ml. La cinta de unión propuesta aquí puede resistir al menos 1000 g, en particular 2000 g y más sin que se extraiga en un movimiento continuo.

20 Con la cinta de unión de acuerdo con la invención se facilita esencialmente el enmasillado de juntas entre placas de construcción o piezas prefabricadas de hormigón. Además, se consigue también una unión todavía mejorada entre la cinta de unión y la masilla en el estado seco de la masilla, que garantiza la seguridad contra grietas, es decir, que impide la formación posterior de grietas.

25 Lista de signos de referencia

- 30
- 11 Cinta de unión
  - 12 Junta
  - 13 Masilla
  - 14 Extremos de fibras
  - 35 15 Estructura de base
  - 16 Estructura de amarre
  - 17 Fibras
  - 18, 19 Placa de construcción
  - 40 20 Capa de cubierta

**REIVINDICACIONES**

- 5 1.- Cinta de unión para reforzar masillas, en la que la cinta de unión (11) comprende una estructura de base (15) coherente, continua o provista con escotaduras, y en la que la cinta de unión (11) presenta para la mejor unión con la masilla en al menos un lado, con preferencia en ambos lados, una estructura de amarre (16) formada por una pluralidad de extremos de fibras libres (14), que se distancian desde la superficie de la estructura de base, para la unión mejorada con la masilla, caracterizada por que las resistencias a la tracción de la cinta de unión representan tanto longitudinal como también transversalmente a la dirección principal de las fibras en el estado húmedo al menos el 30 %, con preferencia al menos el 35 % de las resistencias a la tracción correspondientes en el estado seco.
- 10 2.- Cinta de unión de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por que por mm<sup>2</sup> están previstos al menos 5, con preferencia 8, con más preferencia más de 10 fibras con un extremo de fibras libre de al menos 0,4 mm de largo.
- 15 3.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizada por que la longitud total de las fibras (17) que configuran la estructura de anclaje (16) está entre 0,4 mm y 5 mm.
- 20 4.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada por que la estructura de base (15) de la cinta de unión (11) presenta un espesor inferior a 350 µm y/o de más de 100 µm.
- 25 5.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada por que las fibras (17) que configuran los extremos de las fibras (14) presentan un espesor entre 0,01 mm y 0,1 mm.
- 30 6.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada por que la cinta de unión presenta un peso específico de al menos 80 g/m<sup>2</sup>, con preferencia de al menos 100 g/m<sup>2</sup>.
- 35 7.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizada por que la adhesión de la cinta de unión (11) en el caso de una anchura de 50 mm sobre la masilla con aplicación de aproximadamente 1000 g/m<sup>2</sup>, o en un espesor de aproximadamente 2 mm, es al menos 0,6 kg, con preferencia aproximadamente 0,8 kg, de manera más preferida 1,0 kg con una separación de 90° después del secado completo de la masilla.
- 40 8.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizada por que la resistencia a la tracción de la cinta de unión sobre la anchura de la cinta de unión normalizada en dirección longitudinal a la dirección principal de las fibras en el estado seco está por encima de 4,66 N/mm, con preferencia sobre 6,66 N/mm.
- 45 9.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizada por que la resistencia a la tracción de la cinta de unión, normalizada sobre la anchura de la cinta de unión, a lo largo de la dirección principal de las fibras en el estado húmedo está sobre 1,66 N/mm, con preferencia sobre 3,33 N/mm.
- 50 10.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizada por que la resistencia a la tracción de la cinta de unión, normalizada sobre la anchura de la cinta de unión, transversalmente a la dirección principal de las fibras en el estado seco está sobre 2,80 N/mm, con preferencia sobre 3,33 N/mm.
- 55 11.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 10, caracterizada por que la resistencia a la tracción de la cinta de unión, normalizada sobre la anchura de la cinta de unión, transversalmente a la dirección principal de las fibras en el estado húmedo está sobre 1 N/mm, con preferencia sobre 1,33 N/mm.
- 60 12.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 11, caracterizada por que la estructura de base (15) y la estructura de anclaje (16) se forman por el o los mismos materiales o bien componentes.
- 13.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 12, caracterizada por que la estructura de anclaje (16) está generada a través de tratamiento rugoso, en particular cepillado, de la estructura de base (15).
- 14.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 13, caracterizada por que la estructura de anclaje (16) se genera a través de la aplicación de fibras (17) con extremos libres de las fibras (14) sobre la estructura de base (15), en la que en este caso la estructura de base (15) y la estructura de anclaje (16) pueden estar formadas por el o los mismos materiales o bien componentes o por diferentes materiales o bien componentes.
- 15.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 14, caracterizada por que la cinta de unión (11), pero al menos la estructura de base (15), está constituida por un sistema de fibras de un material unitario o como mezcla de diferentes materiales, por ejemplo también por una mezcla de fibras orgánicas e inorgánicas.
- 16.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 15, caracterizada por que la estructura de base está presente como cinta cerrada continua (por ejemplo, papel, cartón, tela no tejida o tejida) o como cinta con escotaduras, por ejemplo como tela no tejida abierta, tejido abierto, rejilla, red, cinta perforada o cinta estampada.

## ES 2 561 158 T3

- 17.- Cinta de unión de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 16, caracterizada por que la estructura de base (15) está provista con estampación, en particular estriado, y/o con un recubrimiento total o parcial de la superficie y/o con una impresión total o parcial de la superficie.
- 5 18.- Cinta de unión que comprende dos placas de construcción (18, 19) unidas entre sí, que están configuradas especialmente como placas de yeso, placas de cartón de yeso, placas de yeso con capas de cubierta de tejido de fibras de virio, placas de fibras de yeso, placas de pared fina ligadas con cemento o como placas de silicato de calcio, o dos o más piezas prefabricadas de hormigón que se unen entre sí, en la que entre las placas de construcción (18, 19) o bien las piezas prefabricadas de hormigón existe una junta (12), que está rellena con masilla (13), en la que la masilla está reforzada por medio de al menos una cinta de unión (11) de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 17.
- 10
- 19.- Procedimiento para la fabricación de una cinta de unión para el refuerzo de masillas, en el que una estructura de base (15), que está presente especialmente como cinta cerrada continua de papel, cartón, tela no tejida o tejido o en forma de una cinta con escotaduras como tela no tejida abierta, tejido abierto, rejilla o red, se vuelve rugosa en un lado, con preferencia en ambos lados, para generar una estructura de anclaje (16) con una pluralidad de extremos de fibras libres (14), caracterizado por que para la consecución de una capa plana de la cinta de unión en la masilla, la resistencia a la tracción de la cinta de unión tanto longitudinal como también transversalmente a la dirección principal de las fibras en el estado húmedo es al menos 30 %, con preferencia al menos 35 % de las resistencias a la tracción correspondientes en el estado seco.
- 15
- 20.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 19, caracterizado por que la rugosidad de la estructura de base (15) se realiza a través de cepillado.
- 20
- 21.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 20 ó 21, caracterizado por que la cinta de unión fabricada de esta manera es estriada en la dirección de la cinta y/o es impresa parcialmente.
- 25

Fig. 1

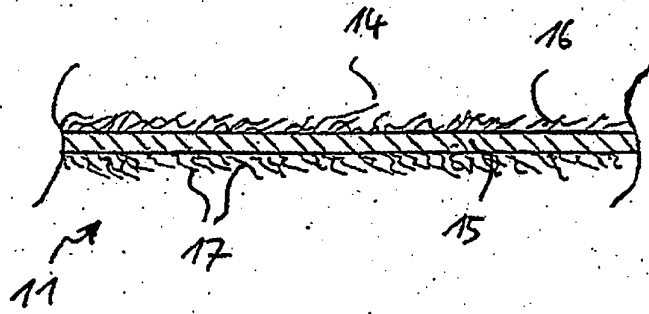


Fig. 2

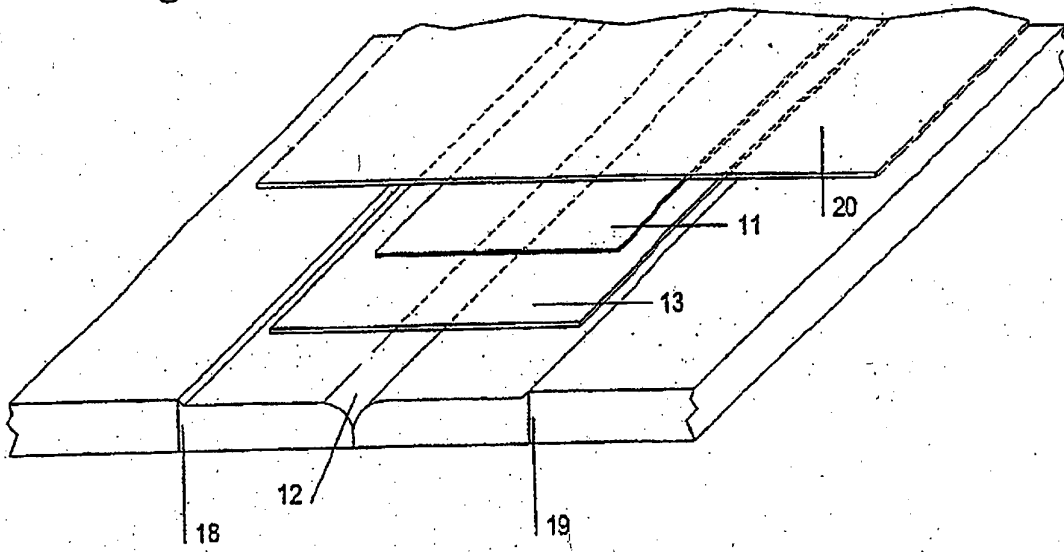
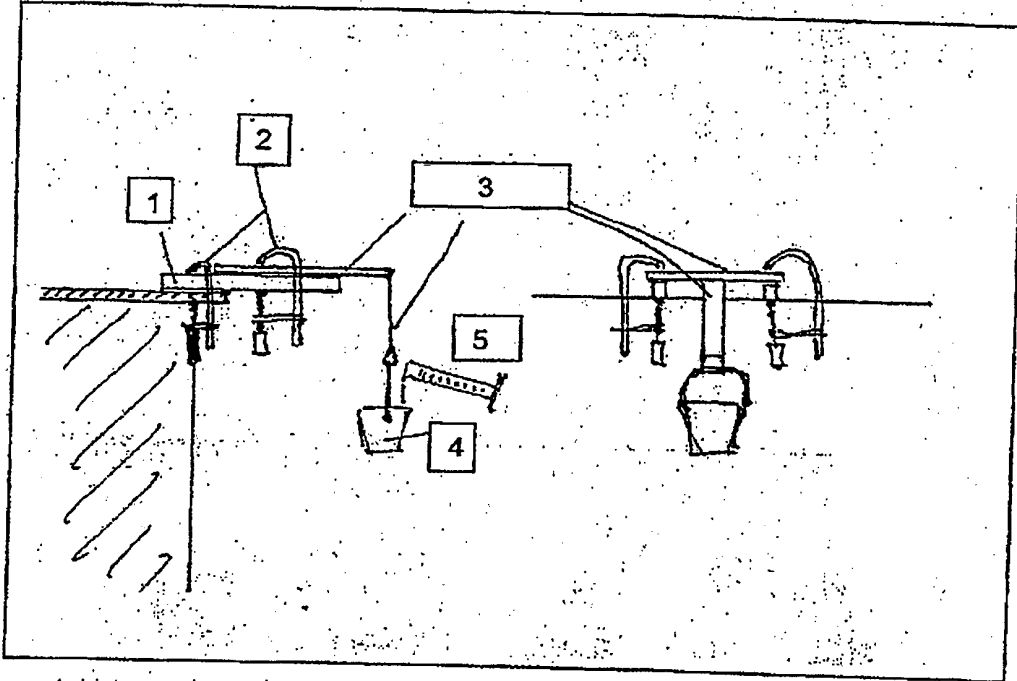




FIG 3



- 1 Listones de madera
- 2 Tornillo de apriete
- 3 Muestra de placa de yeso con tiras de cubierta de unión
- 4 Cubo
- 5 Agua