



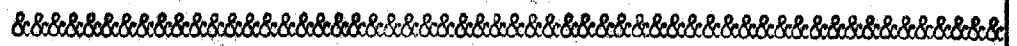
•55112

MODELO DE UTILIDAD  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

Solicitado a favor de D. Domingo Monseñ Martí, de nacionalidad española, domiciliado en Quart de Poblet (Valencia), Calle de Cervantes nº 10.

p o r

====="PIEZAS PERFECCIONADAS DE CERAMICA, PARA LA FABRICACION DE VIGUETAS"====



MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La industria de la construcción viene utilizando desde hace ya bastantes años piezas de barro cocido o cerámica, para la formación de viguetas con que constituir los entramados de pisos y techos. Entre las ventajas que han aconsejado la adopción de este procedimiento se cuenta indudablemente su relativo bajo coste en relación con otros materiales el tener las suficientes resistencias

5



56  
55112

10

y garantías técnicas y la facilidad de poderse fabricar en la propia obra, facilidad de transporte y almacenaje y otras propiedades de interés.

15

Teniendo en cuenta las indicadas ventajas generales, comunes a esta clase de viguetas, el solicitante ha estudiado detenidamente los tipos de piezas de cerámica hasta ahora empleados, llegando a la conclusión de que podía obtenerse de ellas un mayor rendimiento en cuanto a resistencia, dentro de un promedio de peso razonable y, como resultado de ello, ha creado el nuevo tipo de pieza de cerámica a que nos vamos a referir, - que supone una mejora de las condiciones técnicas de las piezas conocidas, por lo que se hace merecedor al privilegio de exclusiva fabricación, venta y explotación en España y colonias que implica el presente Modelo.

20

25

Las nuevas piezas de cerámica objeto de la invención son, como sus similares en cuanto a su aplicación, unos ladrillos o bloques huecos de barro cocido, radiando sus particularidades en la especial estructura y distribución de sus tabiques internos con lo que se consigue una mayor resistencia, propiedad esta que se alcanza a base de disponer un nervio o tabique vertical, situado precisamente en el centro de la pieza y en sentido longitudinal, que va desde el arco de medio punto que forma el canal inferior de armado con argamesa de hormigón y una varilla, hasta la superficie superior o tabique horizontal que forma la cara superior de la pieza. Combinando este nervio o tabique central, con otros cuatro tabiques en diagonal o inclinados, que unen las

30

35



40 paredes laterales de la pieza, con el mencionado tabique central, obtenemos una estructura interna capaz de resistir grandes cargas y de una consistencia mucho mayor que cuanto se conoce actualmente.

45 Para que la constitución general anteriormente expuesta pueda ser más fácilmente comprendida se acompaña una lámina de dibujos en las que se representa un caso de realización práctica de una de estas piezas y de su aplicación, bien entendido que no deben interpretarse en sentido limitativo, sino en el más amplio posible, al tratarse de meros ejemplos aclaratorios.

50 En los referidos dibujos, la figura 1 nos muestra una vista frontal de la pieza de cerámica y en la 2, diversas viguetas fabricadas con ella, así como su utilización para la formación de un forjado de piso.

55 Como se aprecia en dichos dibujos, la pieza en sí adopta la forma general de una vigueta en doble T, en la cual la base se compone de las dos aletas -1- dispuestas a ambos lados y de un canal longitudinal -2-, con sección en forma de semicircunferencia o medio punto. El cuerpo de esta pieza, a partir de dichas aletas, presenta dos lados o caras verticales que al llegar a la parte superior ofrecen dos dilataciones -3- y a continuación un estrangulamiento o canales -4-, para convertirse después en las aletas -5- que constituyen la cabeza de la pieza. Esto por lo que respecta a sus formas externas, pues internamente se caracteriza por el tabique vertical -6- situado en su centro, que va desde 60 el fondo del canal -2- a la cara superior -7-.



4- 55112

70 Otros elementos característicos de esta nueva pieza, están integrados por los cuatro tabiques -8- dispuestos dos a dos en ángulo incidente en el tabique -6-, colocados de modo que la sección de las cuatro parece un rombo. Mediante estos cuatro tabiques -8- apoyados en el tabique central -6- y en las paredes laterales, se les hace trabajar a modo de cuña repartiendo uniformemente las cargas, con lo que alcanza la estructura una mayor

75 consistencia. También hemos de señalar el tabique horizontal -9- que conforma en la cabeza de la pieza dos conductos, en combinación con el tabique vertical -6-.

80 Para la formación de viguetas con las piezas representadas y descritas se utiliza el procedimiento conocido de colocarlas invertidas, unas junto a otras y a testa; rellenar el canal 2 con hormigón -10- y una varilla -11-, y dejar fraguar el hormigón, con lo cual obtenemos las viguetas -A-, -B- y -C- que vemos en la figura 2, las cuales son utilizadas en la construcción

85 de forjados de pisos, rellenando los vanos entre viguetas con las bovedillas -13- sobre las que se coloca la capa de compresión -14- de hormigón y sobre ella las baldosas -15-, siendo de notar que con este tipo de viguetas, la capa de compresión queda formada en franjas al quedar las cabezas o superficie -7- de las viguetas

90 al mismo nivel que dicha capa de compresión.

95 Descritas suficientemente las características de estas nuevas piezas, así como su aplicación, solo nos resta consignar la posibilidad de que se fabriquen en variedad de tamaños, formas accesorias dentro de las



básicas características, y que pueda introducirse en ellas cualquier modificación secundaria que no sea capaz de alterar fundamentalmente lo que es esencial en el invento según se expone en la siguiente

N O T A  
=====

100

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para que sean objeto de reivindicación en el presente Modelo de Utilidad, son:

105

1.º Piezas perfeccionadas de cerámica para la fabricación de viguetas, caracterizadas por constar, precisamente en su centro geométrico, de un nervio vertical en forma de tabique longitudinal que comprende desde el fondo del canal de armado de su base, hasta la cabeza, y en combinación con este nervio cuatro tabiques en diagonal, dispuestos dos a dos con los ángulos de incidencia en el tabique central mencionado, para que al apoyarse en él y en las paredes laterales, se forme una estructura o alma interna que dá a la pieza y a las viguetas con ella fabricadas una gran capacidad de carga en relación con su peso y una gran resistencia, y

110

115

2.º "PIEZAS PERFECCIONADAS DE CERAMICA PARA LA FABRICACION DE VIGUETAS;" de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

120

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 120



-6-

• 55112

líneas.

Valencia, 27 de junio de 1.956

Por autorización del interesado.-

*Juan López*

55112

Fig. 1

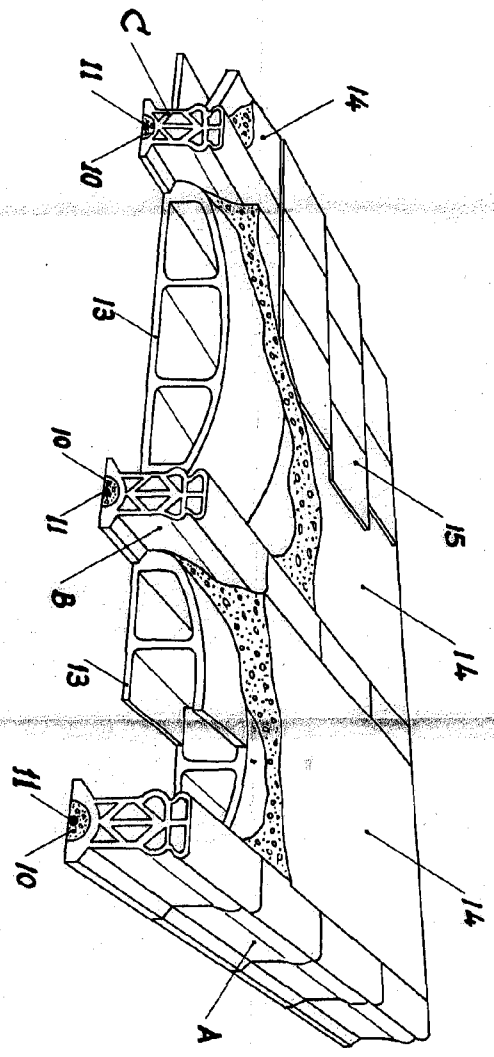
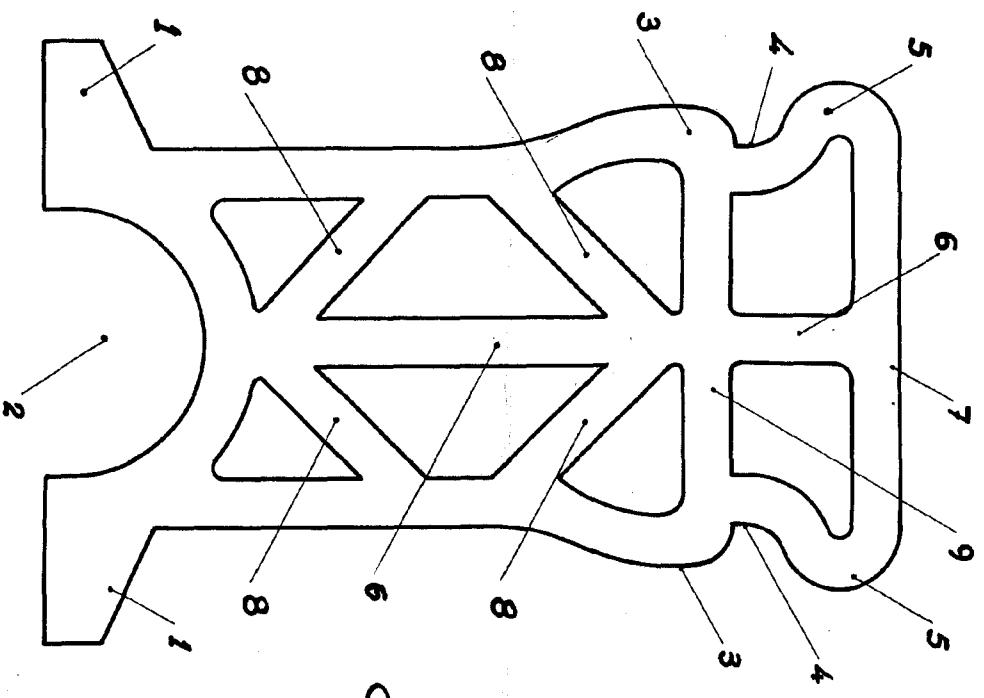


Fig. 2

Escala variable  
Valencia Junio 1956  
P.A.

55112 5

