

71820



71820

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio de España y sus colonias, a favor de:

SOCIÉTÉ ANONYME VENDETTI FRÈRES

Mme. Charles ZUMAGLINI, née Micheline ALOYD

Michelle ZUMAGLINI

Jean ZUMAGLINI

Marie-Claude ZUMAGLINI

todos ellos de nacionalidad francesa, y con domicilio la primera en 146, Grand rue, OULLINS (Rhône) Francia, y los demás en 4, place de Genève, CHAMBERY (Savoie) Francia, relativo a :

"MOLDE PARA LA FABRICACION DE BLOQUES DE YESO Y MATERIALES SIMILARES".

=====  
Prioridad: Francia, solicitud de Patente nº FV 757862 del 10 febrero de 1958.



La invención tiene por objeto un molde que sirve para fabricar bloques o elementos de construcción de yeso o materia similar, de forma poligonal, rectangular por ejemplo, y cuyas características consisten, por una parte, en una ranura periférica longitudinal en su canto y por otra parte, en unos vaciados previstos en la masa del yeso ú otro material constitutivo, dispuestos para el montaje de los tabiques, verticalmente, abiertos por su parte inferior y ciegos por su parte superior. - - - - -

El molde objeto de la invención ha sido concebido con vistas a una fabricación rápida, permitiendo al propio tiempo evitar el tener que darle una última mano final, tal como el enlucido del yeso o material similar. - - - - -

Dado que el molde tiene que permitir el moldeado de elementos llenos o que estén provistos de vaciados ciegos, la colada se hace en una posición que permite la extracción de los nuyos o machos verticalmente, es decir, bien de abajo a arriba, bien de arriba a abajo. Como consecuencia de ello el molde objeto de la invención tiene que estar derecho en su posición de utilización. El molde puede estar concebido para moldear elemento por elemento, aunque es mas racional y mas económico moldear dos elementos a la vez. Si la extracción de los nuyos se efectúa de abajo a arriba, el fondo del molde, que puede ser de forma rectangular



- por ejemplo, está fijado sobre un soporte cualquiera
30. adecuado; en la parte central de este fondo se ha levantado un tabique medianero fijo que parte el molde doble en dos medios moldes, apto cada uno para moldear uno de los elementos a obtener; sobre cada uno de los lados del fondo rectangular está articulado un tabique rebatible; al estar dispuestos verticalmente los
35. cuatro tabiques, forman un paralelepípedo abierto por su parte superior que constituye, gracias al tabique medianero fijo, el molde doble que permite moldear simultáneamente dos elementos. Las superficies de los
40. tabiques o medios moldes son previamente tratadas para evitar la adherencia del yeso o material similar durante el transcurso de la colada. Estas superficies, perfectamente pulidas, han sido revestidas después de tratamiento metalúrgico, si se desea, con una capa
45. de un metal tal como cromo o níquel, y/o por una capa de producto sintético, tal como un esmalte, provisto o nó de siliconas. - - - - -

- Para la formación de los elementos ciegos se ha previsto unos noyos o machos montados sobre una travesía que se introduce por la parte superior en las
50. cavidades de los moldes, después de haber colado en éstos el yeso líquido. - - - - -

- En razón del hecho conocido de que la solidificación del yeso va acompañada de un aumento de volumen y al mismo tiempo de una elevación de temperatura, aumento de volumen que impide la extracción de los
55. noyos o machos aún en el caso en que éstos comporten



una fuerte despulla, la invención preve, para facilitar y hacer posible este desmoldeo: - - - - -

60. a) o bien hacer estos noyos o machos de una materia relativamente elástica, tratada como se describe más arriba, y susceptible de ceder bajo la presión ejercida por el aumento de volumen resultante de la solidificación del yeso, de manera que estos noyos puedan resbalar en el transcurso del desmoldeo, a lo largo de los vaciados ciegos; - - - - -

70. b) o bien hacer estos noyos de un material de coeficiente de dilatación elevado, por ejemplo de aluminio, igualmente tratados como se describe más arriba para evitar la adherencia del yeso; la elevación de temperatura resultante de la solidificación del yeso produce un aumento de volumen de los noyos; cuando la solidificación ha terminado, la temperatura baja y luego la contracción del material de los noyos permite la extracción fácil de dichos noyos. - - - - -

80. Se describe a continuación una forma de realización de la invención, a título de ejemplo no limitativo, con referencia a las figuras esquemáticas del dibujo adjunto. - - - - -

La figura (1) representa una vista en alzado del molde. - - - - -

La figura 2 representa una sección del molde



por la línea II-II de la figura 1. - - - - -

85. La figura 3 representa una vista en alzado del conjunto de los noyos o machos. - - - - -

La figura 4 representa una sección por la línea IV-IV de figura 3. - - - - -

90. Para la comprensión de la invención, la figura 5 representa en perspectiva el elemento de construcción obtenido con el molde objeto de la invención. - - - - -

El molde está fijado, por su fondo rectangular (1) sobre el soporte (2) de forma adecuada que puede ser por ejemplo un caballete. - - - - -

95. Sobre este fondo (1) se levanta un tabique vertical medianero fijo (3) que parte el molde doble en dos medios moldes que sirven para moldear cada uno un bloque o elemento (4) a obtener; a cada uno de los lados del fondo rectangular (1) está articulado un tabique (5) rebatible, alrededor de un órgano adecuado, tal como una charnela (6). Los tabiques (5), cuando están levantados, forman, con el tabique medianero (3) y el fondo (1), dos cavidades (7) que constituyen cada una un molde, el cual se mantiene cerrado, por ejemplo mediante unas grapas (8).

100. Estos tabiques dejan entre ellos un espacio por el cual se pueden introducir los noyos. - - - - -

105. Los noyos (9) destinados a formar los vaciados ciegos tienen la forma de tiras planas troncocónicas cuyo espesor disminuye ligeramente desde la base hasta el extremo (Fig. 3 y 4). - - - - -

110.



Estos noyos (9) están fijados a una traviesa (10) u órgano similar que posee en (13), (13), una media caña en relieve cuya sección corresponde a la de la ranura periférica (11) (fig. 5). - - - - -

115. El elemento de construcción así obtenido presenta las características indicadas al principio, a saber la ranura periférica longitudinal (11) y los vaciados asimétricos 12 (Fig. 5). - - - - -

El funcionamiento del molde es el siguiente: - - -

120. Después de haber rellenado los moldes cerrados de yeso líquido o de otro material hasta un cierto nivel calculado de antemano por medio de una máquina dosificadora, se introduce inmediatamente el conjunto de los noyos o machos (9), por la parte superior en las cavidades (7) hasta que la traviesa (10) descansa o se apoya sobre la cara superior de los moldes. - - - - -

130. La subsiguiente solidificación del yeso va acompañada de un aumento de volumen y de una elevación de temperatura que producen los fenómenos descritos más arriba en a) y en b). Después del enfriamiento, el desmoldeo de los noyos puede efectuarse fácilmente en uno u otro caso, y después de rebatir los tabiques articulados, se puede también con facilidad proceder al desmoldeo de los elementos de construcción propiamente dichos. - - - - -

135. Se obtiene así, gracias al tratamiento de las superficies interiores de los moldes y de los noyos o machos unos elementos de construcción de superficie completamente lisa. - - - - -



140. Para obtener una fabricación acelerada, se utiliza yeso de solidificación rápida. - - - - -

Es evidente que se puede aplicar a la forma de realización del molde que se ha descrito varias variantes sin salir por ello del marco de la invención. - -

145. El enfriamiento de los moldes y de los hoyos puede acelerarse, sobre todo, mediante la circulación por su interior de aire y agua fría. - - - - -

150. Habiendo descrito convenientemente la invención, se hace constar que el objeto del presente modelo de utilidad es el que se resume en la primera de las reivindicaciones siguientes, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes en sus combinaciones técnicamente posibles. - - - - -

N O T A

155. Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio de España y sus colonias, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

160. 1ª.- Molde para la fabricación de bloques de yeso y materiales similares, caracterizado porque comprende un fondo y cinco tabiques, uno de los cuales es vertical, medianero y fijo y los otros cuatro, correspondientes a los cuatro bordes del fondo, son rebatibles, y una tapa calada provista de unos hoyos destinados a practicar unos vaciados ciegos en el bloque terminado.

71820



165.

2ª.- Molde para la fabricación de bloques de yeso y materiales similares, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque las caras interiores de sus paredes, y eventualmente las caras exteriores de los hoyos, están dotadas de un revestimiento a base de metal o esmalte, con la finalidad de impedir la adhesión del yeso. - - - - -

170.

3ª.- Molde para la fabricación de bloques de yeso y materiales similares, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque los hoyos dispuestos en la tapa son huecos y están constituidos por material elástico y/o de coeficiente de dilatación elevado. - - - - -

175.

4ª.- "MOLDE PARA LA FABRICACION DE BLOQUES DE YESO Y MATERIALES SIMILARES". - - - - -

180.

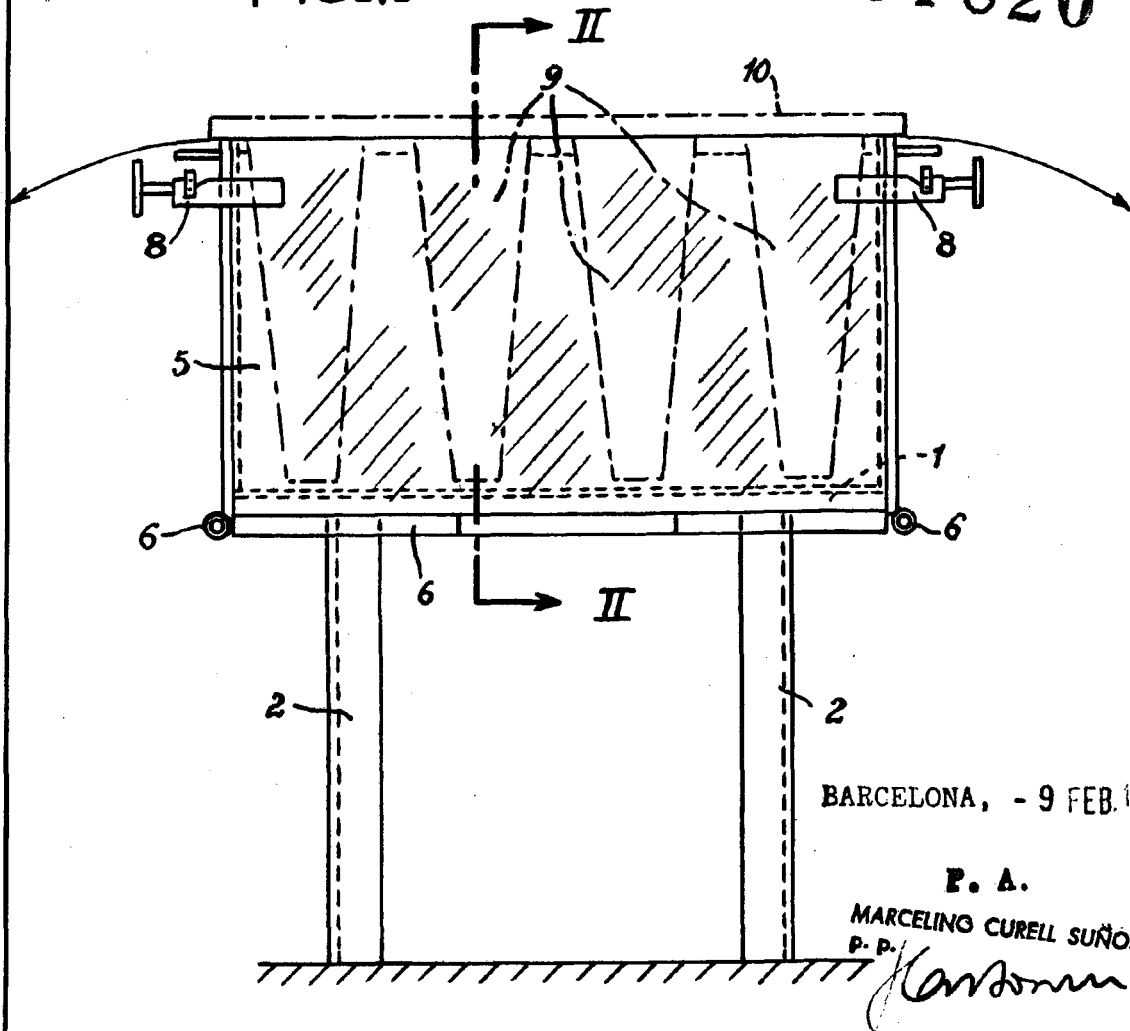
Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, - 9 FEB. 1959

P. A.  
MARCELINO CURELL SUÑOL  
P. P.

FIG. 1.

71820



BARCELONA, - 9 FEB. 1959

P. A.  
MARCELINO CURELL SUÑOL  
P. P.

FIG. 3.

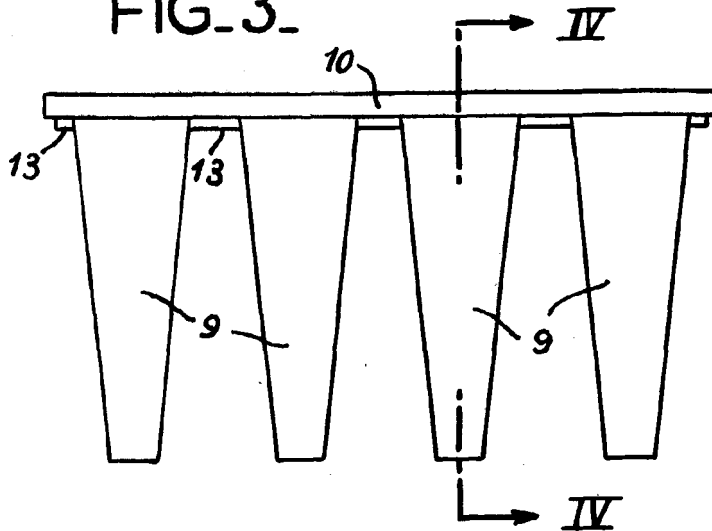
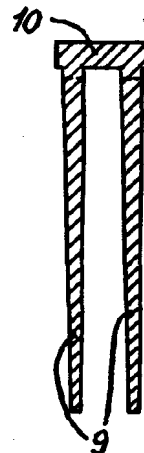


FIG. 4.



Escala variable

71820

FIG. 2.

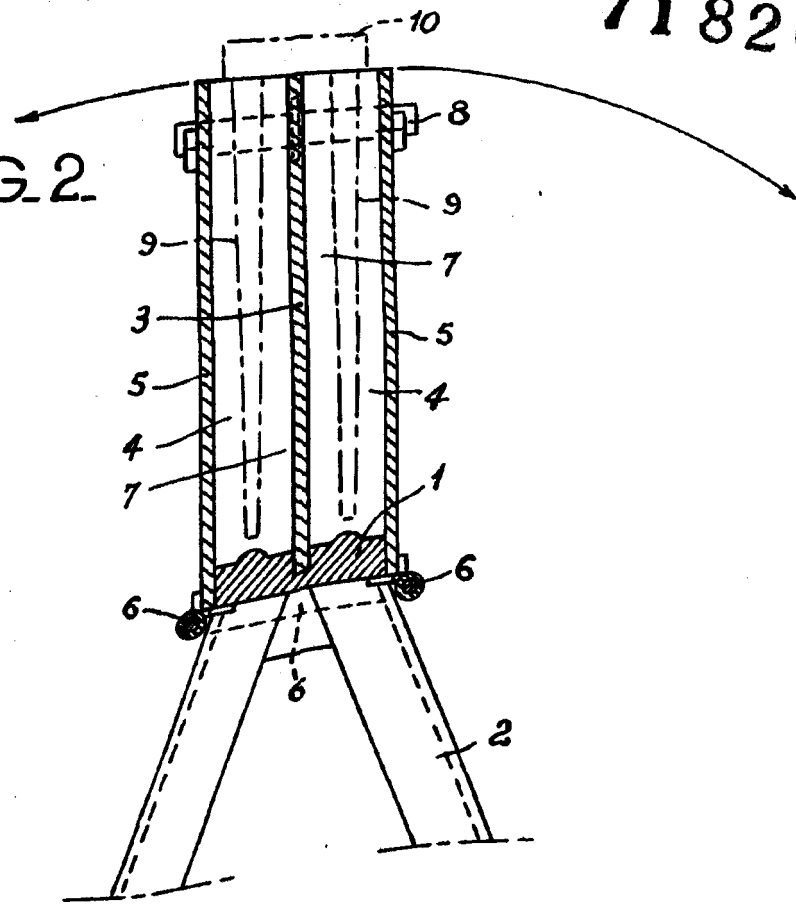
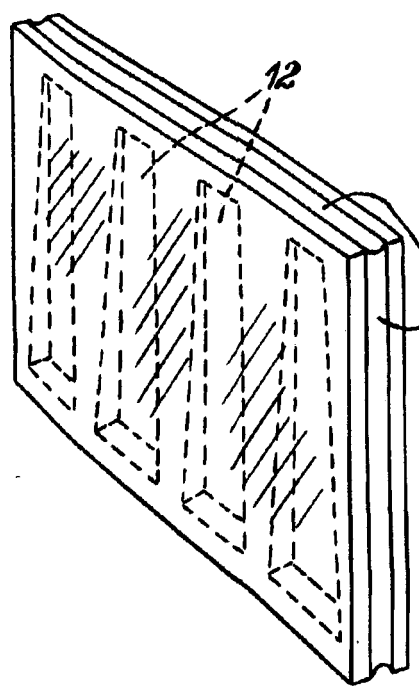


FIG. 5.



BARCELONA, - 9 FEB. 1958

P. A.  
MARCELINO CURELL SUÑOL  
P. P.

Escala variable