

dad adecuada los materiales se hacen muy compactos formando así un espeso hormigón impermeables a los líquidos o gases a bajas presiones; sin embargo, se ha observado que a presiones más altas los tubos construidos conforme a ese procedimiento conocido pierden la citada impermeabilidad particularmente los de largo diámetro.

Ahora bien el objeto del presente invento consiste en perfeccionar el procedimiento centrífugo o de trenzado de tal manera que los tubos puedan permanecer impermeables a presiones relativamente altas.

En el procedimiento perfeccionado conforme al presente invento, el metal, tal como el hierro o el acero, se introduce en pequeñas partículas en los moldes con el hormigón y como el metal tiene un peso específico considerablemente mayor que el de los restantes materiales la energía dinámica de las partículas de metal bajo la fuerza centrífuga durante la acción del trenzado será relativamente mayor que la de las otras partículas y por consiguiente hallarán su camino hasta los poros del hormigón y formarán con la correspondiente parte de este una capa de una masa muy densa y de una fuerza tensora e impermeabilidad considerablemente aumentadas. Semejante capa puede ser formada ad libitum sobre la superficie exterior o interior del tubo o en cualquier otro lugar en el centro del espesor de la pared del tubo, lo cual dependerá del metal que se introduzca en el molde en la primera carga u otra consecutiva del material de hormigón.

Habiendo ya descrito y detallado la naturaleza de mi invento así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debo hacer constar que lo que reivindico es



Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Un procedimiento para el moldeo de tubos de hormigón o sus similares por la fuerza centrífuga, en el cual el metal en pequeñas partículas es introducido en el molde y debido al alto peso específico del mismo forma bajo la fuerza centrífuga con una parte del material de hormigón una espesa capa de fuerza e impermeabilidad aumentadas, dentro de la pared del tubo.



2º. - Un procedimiento, según lo reivindicado en el punto 1º, para el revestimiento de los tubos por la fuerza centrífuga de una capa impermeable de hormigón.

3º. - Mejoras en el moldeo de tubos de hormigón y otros similares.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de tres hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 20 de junio de 1929

P. A.
Alberto de Elzaburu
Por Poder