

120545

MEMORIA DESCRIPTIVA

para la solicitud de una patente de introducción por Don Alfredo Krause, de nacionalidad alemana, con residencia en Cádiz y domicilio habitual en Buntales, Villa Constancia,

5. sobre la fabricación de placas, tabiques y muros de paja, caña u otros materiales similares, sometándose dicho material a alta presión y sosteniéndolo en este estado mediante alambres o flejes, resultando un cuerpo rígido.

Dicho producto, que hasta ahora no ha sido utilizado en

10. España, ni fabricado, sirve en primer lugar para fines de construcción, o sea para reemplazar con ventajas el ladrillo, hormigón, la madera u otros materiales usuales de construcción.

Las ventajas principales del nuevo producto consisten en sus calidades aislantes térmicas y acústicas, en cierta flexi-

15. bilidad a pesar de su resistencia estática, en su coste económico y, en contraposición a la madera en su incombustibilidad.

Las paredes de paja u otro material similar, prensado, pueden lucirse del modo usual en albañilería y pueden cubrirse con capas de loza, de cemento, de asfalto o bien de madera en-

20. chapada, según para qué hayan de servir.

Igualmente puede impregnarse, en caso dado, las placas con una solución química adecuada, que la proteja contra insectos o roedores.

Por sus calidades aislantes térmicas, las placas fabricadas por el nuevo procedimiento pueden reemplazar a las placas de corcho.

Los tamaños normales de las placas son de unos 3 m de largo por 1,5 m de ancho y de 3 á 10 cm de espesor.

El producto ha sido fabricado desde hace años en varios países.

De las patentes concedidas sobre dicho producto consta al que suscribe la patente alemana número 376.364 del 6 de Julio 1921, concedida a Don Sergei Nicolajewitsch Tchayeff de Paris.

Aunque en esta Memoria se indica como material de fabricación en primer lugar la paja, bien se puede emplear, sin embargo también caña, hierba u otras plantas secas o material inorgánico que por su estructura se asemeje al material anterior.

Para fabricar el producto en cuestión, se somete la paja a una fuerte presión, guarneciéndola en este estado con alambre o flejes lo suficiente resistentes, y entretejiéndola transversalmente, para que resulte una placa rígida, incombustible y de una resistencia suficiente para fines de construcción.

El dibujo adjunto representa uno de los sistemas de maquinaria que sirve para la fabricación de tales placas :

Las figuras 1) y 2) representan el corte transversal y la alzada de una placa de paja, figura 3 otro corte, pero en escala mayor. La figura 4 ensena una máquina de prensar desde arriba y las figuras 5 á 7 demuestran las diferentes fases de la fabricación en corte transversal de dicha máquina y las posiciones que ocupan entonces las diferentes partes de la maquinaria.

Significa 1) alambres longitudinales, 2) alambres
55. conservadores del grueso, 3) mesa, 4) placa de guía, 5) tornillos de distancia, 6) calibrador del grueso, 7) y 8) sujeta-alambres, 9) punzón.

La placa queda armada por dos filas paralelas de alambres longitudinales 1), que quedan comunicadas en sentido transver-
60. sal por lo alambres conservadores del grueso 2), doblados en los dos extremos en forma de ganchos. quedando iguales las distancias de dobléz en dobléz de dichos alambres transversales, resulta que los alambres longitudinales conservan siempre la misma distancia y con ello queda igual el espesor de la placa
65. en toda su extensión.

Para la fabricación se introduce la paja suelta, en el espacio formado por los alambres longitudinales 1), de tal forma que los tallos de la paja queden verticales respecto a dichos alambres. luego se colocan los alambres conservadores del
70. grueso 2), enganchándolos en sus dos extremos. Después se hace avanzar el punzón 9) a fuerte presión, así que la paja introducida quede formando un bloque rígido. luego se hace retroceder el punzón 9), se introduce nuevamente paja, se vuelve a prensar y se sigue con este procedimiento, hasta que se haya
75. obtenido la longitud deseada de la placa por fabricar. En caso necesario se aflojan los tornillos del mecanismo sujeta-alambres 7) y 8) para alargar los alambres longitudinales. Una vez alcanzada la longitud deseada de la placa, se cortan los alambres longitudinales por encima de la última carga verificada,
80. se doblan los extremos convenientemente y con esta operación queda terminado el producto.

REIVINDICACIONES :

- 1º El procedimiento de fabricar placas de paja, caña, hierba o materiales similares ejerciendo una fuerte presión de punzón sobre cargas parciales del material introducido entre dos filas de alambres, tendidas a la distancia entre filas que corresponde al grueso de la placa deseada, y uniendo al mismo tiempo estos alambres longitudinales mediante alambres transversales, conservadores del grueso.

- 2º La fabricación de placas, tabiques y muros de paja, caña y otros materiales similares, sometiéndose dicho material a alta presión y sosteniéndolo en este estado mediante alambres o flejes, para que resulte un cuerpo rígido.

Cádiz, 31 de Enero de 1.933





Figura 1.

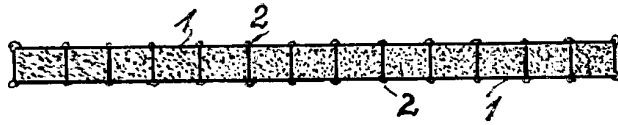


Figura 2.

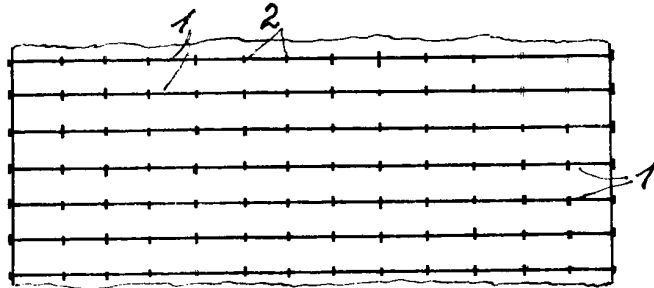


Figura 3.

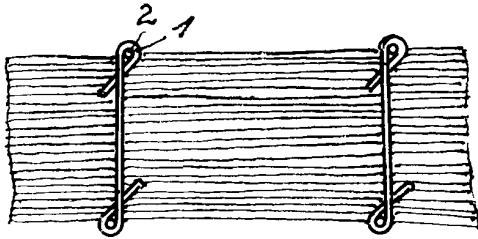


Figura 4.

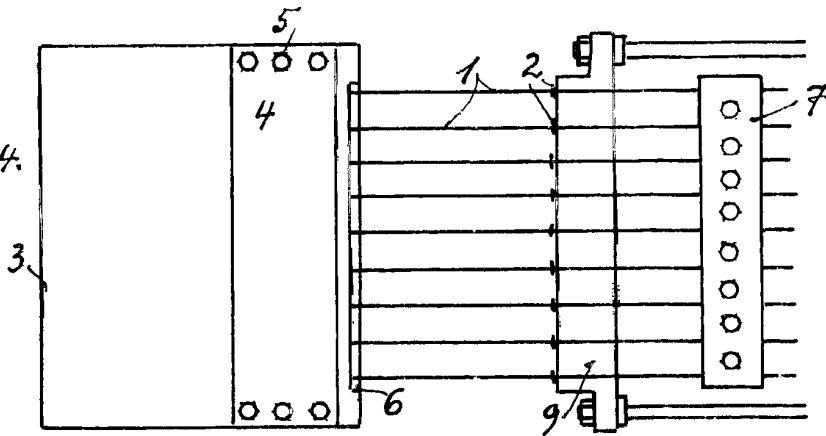


Figura 5.

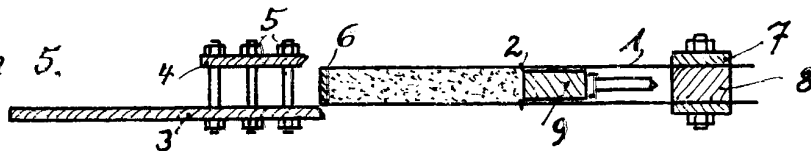


Figura 6.

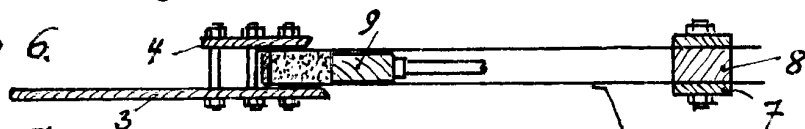
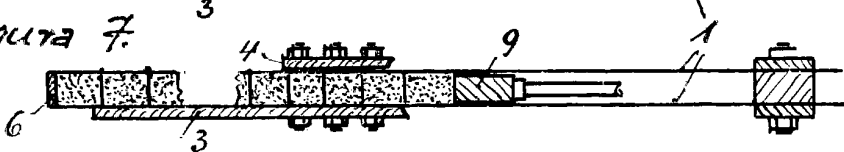


Figura 7.



Alfred Krause

Krause

