



140576

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

De una patente de invencion por 20 años por UN PROCEDIMIENTO D
DE FORJADO DE PISOS-TECHOS. Comprendida en la clase 72 del no-
menclator oficial.

a f a v o r d e

DON ZOILO RIOZ SANZ, español.

VALLADOLID.

- 1 En el ramo de la construccion cada dia son mas numerosos los estudios que se vienen efectuando con el fin de buscar mas eficacia en construir los edificios ultramodernos con mayor economia, basandose en el ahorro, tanto del tiempo, como de materiales y evitar a la vez que los edificios lleven el menos peso posible debido al volumen y altura que en la actualidad son contruidos los mismos.
5. Para efectuar estos trabajos, se vienen empleando diferentes procedimientos. Consistentes, los unos, en construir bovedillas en la obra con ladrillos o rasillas y otros mas modernos, con materiales diversos que pretenden a abreviar la operacion. Los procedimientos empleados hasta el dia para este fin, tienen muy limitadas ventajas aun comparandolos entre si y con ello se apreciará la importancia que el problema tiene dentro de la
10. construccion.
15. El procedimiento que constituye el objeto de la patente de invencion a que se refiere la presente memoria, efectua el forjado de pisos-techos por el sistema de piezas de combinacion a sustentamiento por gravitacion de la forma original segun se
20. vé en las figuras 2 y 3 del adjunto dibujo y que por rapidisima y facil colocacion se obtiene un forjado de pisos de elevadas resistencias con pesos minimos y perfectamente acabados.



25. para echar directamente los suelos y enlucidos de cielo rasos, segun puede verse en el modo de colocacion que representa la figura 1.
30. Las piezas representadas en la figura 2, son de dimensiones variables en relacion con la altura de las viguetas a las que deba aplicarse y recibidas con yeso al alma o nervio vertical de las mismas por ambos lados y en toda su longitud. Esta pieza lleva en el lado vertical que hace pared con el nervio de la vigueta una escaladura o canaladura suficientemente amplia y profunda para dar cabida dentro de ella con holgura y sin contacto a la mitad de la aleta inferior de la vigueta que le sirve de sustentacion segun se ve en la figura 1, en A y en B de
35. la figura 2 dicha canaladura de este modo la otra pieza de identico moldeado que va adosada del otro lado de la vigueta, cubriendo la otra mitad de dicha aleta, se consigue dejar esta invisible, perfectamente cubiertas y aisladas, por una camara de aire, evitando asi, manchas de oxido de hierro en los enlucidos
40. grietas y desprendimientos en estos lugares del cielo raso. El lado opuesto de estas piezas al que se acaba de describir, descende en plano inclinado para que sobre él descansa un extremo de la otra pieza o bloque del que dá idea la figura 3 segun puede verse en la figura 1, por lo que ambos extremos
41. tienen el corte de ajuste preciso que permite su colocacion en seco aunque sea preferible para mejorar su asiento hacerlo con papilla de yeso.
45. Este bloque representado en la figura 3 consta de dos planos horizontales, superior e inferior paralelos entre sí; ambos del mismo ancho, pero longitud distinta por exigencia del corte a-juste, unidas en el presente caso por tres tabiques verticales y longitudinales que dan lugar a dos galerias interiores y sus aleros volantes, ensanchamiento de ambas planas, por aproximacion de los bloques, a otras galerias tambien internas una vez colocados, de tal modo que el piso asi forjado daria en su corte seccional una serie de tubos o camaras de aire, tanto si el
50. bloque se fabrica como el representado en la figura 3 como si



55. industrialmente fuese preferible fabricarlos monotubulares o multitubulares con solo dos o mas de tres tabiques o se prefiera aun piezas mas livianas a base de un solo tabique o nervio de aleros volantes lo que vendria a ser una vigueta de doble TE.

60. Y precisamente en estos tabiques longitudinales o nervios de resistencia que van en sentido de cruzamiento a las viguetas que le sirven de apoyo, radica una de las ventajas fundamentales del sistema.

65. Las diemensiones de estos bloques pueden variar no solo en anchura en razon a conveniencias de su fabricacion, sino tambien en sus alturas y longitudes de acuerdo con los vanos que deban cubrir y alturas de la viguetas toda vez que a sus planos han de dar superficies inanterrunpidas para sin otras operaciones ni empleo de materiales de relleno, aplicar directamente los suelos y enlucidos de cielos rasos.

70. Unicamente como puede verse en la figura 1 en C, quedan unos pequeños espacios precisos para introducir los dedos a la colocacion de los bloques y que despues de aprovechados en el tendido de cables y tuberias de agua, gas y calefaccion, deberan rellenarse.

75. Tanto las piezas de la figura 2 como las de la figura 3, son huecas y los espesores de sus paredes variables, segun los materiales en que se fabriquen, ceramica corriente, gres, cemento armado, fibro-cemento u otro material que conviniera y de acuerdo con los vanos y cargas que deban soportar.

80. El procedimiento descrito tiene la ventaja de aumentar considerablemente las resistencias con notables disminuciones de peso.

85. Otra ventaja del sistema patentado es la facilidad, rapidez y perfeccion traducidas en economia del forjado de los pisos. Finalmente, es tambien ventaja que proporciona el sistema descrito y patentado, la proteccion de las aletas inferiores de



las viguetas haciendo practicamente imposibles las manchas de oxido de hierro, grietas y desprendimientos en los enlucidos

= N O T A =

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza de la patente

90. de invencion asi como la manera de llevarlo a la practica, debo hacer constar que las disposiciones anteriores descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que se altere el principio fundamental de la patente de invencion que por 20 años se solicita como de propia y nueva, reivindicandose

95. lo siguiente:

PRIMERA. Un procedimiento de forjado de pisos-techos, caracterizado por las piezas combinadas a sustentamiento por gravitacion sobre viguetas que forman camaras de aire encerradas entre superficies planas, que van unidas por tabiques longitudinales

100. con direccion perpendicular a las de las viguetas en donde se apoyan las piezas del procedimiento.

SEGUNDA. Un procedimiento de forjado de pisos-techos caracterizado por la reivindicacion primera y por que las piezas que lo forman dan superficies planas ajustadas para recibir directamente

105. los suelos y enlucidos de cielos rasos.

TERCERA. Un procedimiento de forjado de pisos-techos, reivindicado por la primera y segunda y por que por la disposicion de sus piezas ocultas, aislan y protegen las aletas inferiores de las viguetas, en el enlucido de cielos rasos.

110. CUARTA. Un procedimiento de forjado de pisos-techos, caracterizado por las reivindicaciones primera, segunda y tercera y por que puede ser construidos para todos los vanos y alturas de viguetas sin aumentar los dispositivos de la fabricacion. Y

115. QUINTA. En definitiva la patente de invencion que por 20 años se solicita como propia y nueva recaera en UN PROCEDIMIENTO DE FORJADO DE PISOS-TECHOS. Tal y como se describe en la presente

117. memoria y planos que se acompañan.

Madrid 16 Diciembre 1935

LUIS M. DE ZUNZUNEGUI.
Por Poder.

140576

Figura I

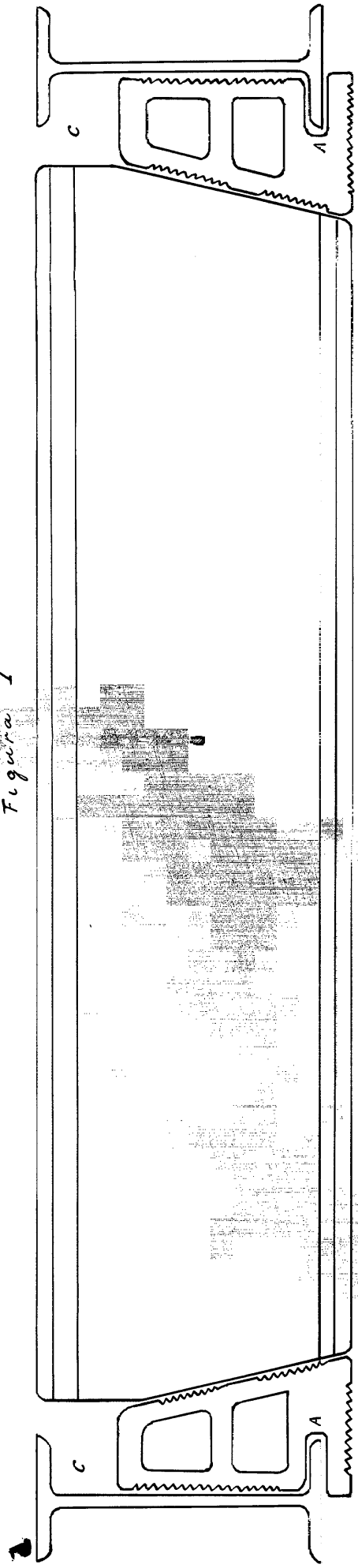


Figura III

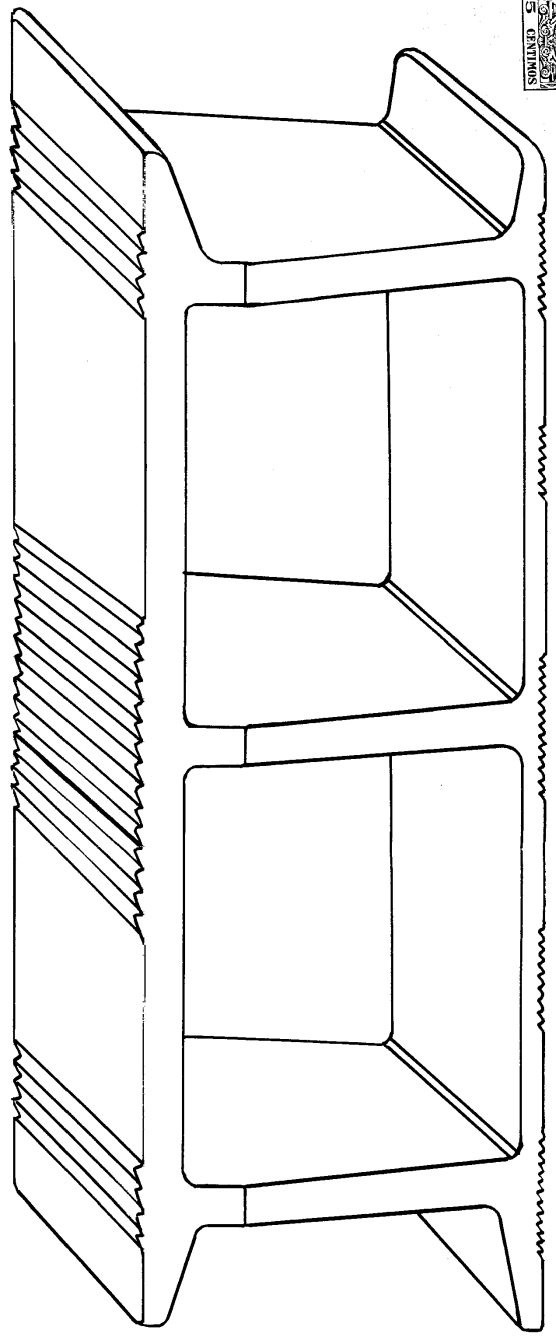
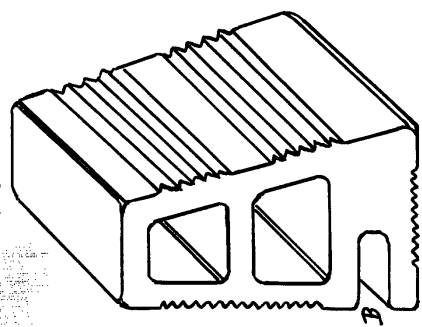


Figura II



Diciembre 1935

Firma: LUIS W. DE JUANZUNEGUI

POC. B. 140576