



inferior de la tubería, tiene usualmente una sección en forma de V. con su vértice redondeado, y la otra, correspondiente a la parte superior es de sección aproximadamente semi circular. Después de colocadas estas piezas, se aplica exteriormente un grueso de hormigón que queda unido a ellas formando así la alcantarilla.

Las piezas de cemento y amianto con que se forma la tubería o revestimiento interior de la alcantarilla, se han fabricado hasta ahora con los bordes lisos, con lo cual se tiene el inconveniente de que al colocar las piezas superiores juntadas a tope, es decir, apoyadas simplemente por sus bordes longitudinales sobre los bordes de las piezas inferiores, quedan aquellas con muy poca estabilidad, requiriéndose un cuidado especial para que se mantengan debidamente centradas, mientras se aplica sobre ellas el revestimiento de hormigón.

Además, las uniones a tope dejan siempre en las juntas intersticios por los que puede filtrarse fácilmente el cemento del hormigón, formando este cemento en la superficie interior de la alcantarilla, rebabas o resaltos que no son convenientes para la buena circulación de las aguas ni para la limpieza interior de la alcantarilla.

Los perfeccionamientos objeto de esta patente tienden a evitar estos inconvenientes y consisten, en esencia en fabricar dichas piezas de cemento y amianto, moldeándolas en forma que puedan encajar una en otra, tanto por sus bordes longitudinales o laterales como por sus bordes extremos. Estos enchufes se disponen de manera que el solapado de los bordes que cubre las líneas de junta, se efectúe por el exterior para que no queden resaltos en la superficie interna de la alcantarilla.

Con las piezas fabricadas de esta manera, además de facilitarse extraordinariamente su colocación y asegurar su estabilidad durante la construcción de la alcantarilla, se impide con toda eficacia que el cemento se filtre por las juntas dejando rebabas en la superficie interna de la misma.

En el plano adjunto se representa, como ejemplo, un



juego de dos piezas de cemento y amianto para alcantarillas, fabricadas según los perfeccionamientos objeto de esta patente.

La figura 1 representa las dos piezas separadas vistas en perspectiva.

5 La figura 2, deja ver, representada también en perspectiva y cortada longitudinal y transversalmente una alcantarilla construida con dichas piezas.

Como se vé en el plano, de las dos piezas -1-2- que forman el revestimiento interior de la alcantarilla, la pieza -1- que corresponde a la parte inferior de la alcantarilla se moldea en forma de canal de manera que presente sus dos bordes longitudinales lisos y dirigidos hacia arriba mientras que uno de los bordes extremos forma un resalto -3- que deja un hueco para encajar interiormente en él, el borde correspondiente al extremo opuesto de una pieza homóloga.

15 La pieza -2- correspondiente a la parte superior, se moldea dándole una sección aproximadamente semicircular y con sus bordes longitudinales -4- ensanchados formando un resalto para encajar sobre el borde de la parte inferior. Asi mismo uno de los bordes extremos -5- se moldea formando un resalto para dar alojamiento al extremo liso de la pieza homóloga.

25 En la fabricación de estas piezas con los perfeccionamientos objeto de esta patente, se procede del siguiente modo: Se toma un molde, que puede ser de madera, cemento y amianto o cualquier otra materia rígida, cuya forma exterior corresponda a la forma interior de la pieza que se ha de fabricar. Por lo tanto este molde en la parte correspondiente al borde -3- de la pieza inferior -1- presentará un resalto que corresponda al hueco que forma esta parte -3- en la cara interior de la pieza -1-. Sobre este molde, colocado preferentemente con el lomo dirigido hacia arriba, se aplica una chapa de cemento y amianto en estado tierno y se la adapta cuidadosamente a la forma exterior del molde, cuidando especialmente de que quede bien adaptada la parte -3- que ha de formar el encaje con la pieza contigua. Adaptada la chapa de cemento y amianto sobre el

30

35



molde, se recortan las partes sobrantes y se deja fraguar sobre el molde hasta que adquiriera la consistencia necesaria para poderla retirar del molde y someterla al fraguado definitivo o endurecimiento y demás operaciones usuales de fabricación de las piezas de chapa de cemento y amianto.

Para fabricar la pieza superior -2- se procede del mismo modo con la diferencia de que el molde aparte de tener la forma correspondiente a esta pieza, presenta no solo un resalto en uno de sus extremos que ha de formar la parte -5- de la pieza -2- sino que además en sus bordes longitudinales presenta también unos listones o resaltos que corresponden al hueco que dejan las partes -4- en la cara interior de la pieza -2-.

Para lograr una mejor adaptación de estas piezas una a otra, al moldear las piezas inferiores se recortan los extremos del borde levantado -3- para que no dificulten el enchufe o colocación de la pieza superior y para que no se superpongan en estos puntos de la canalización más de dos gruesos de chapa de cemento y amianto. De un modo análogo al moldear las piezas -2- para que puedan estas piezas enchufar una con otra sin acumulacion de gruesos de chapa, se recortan los extremos posteriores de los bordes longitudinales -4- con objeto de que en esta parte la pieza -2- pueda introducirse debajo del borde levantado de la pieza siguiente.

Con las piezas fabricadas de esta manera se facilita extraordinariamente, según se ha dicho, la construcción de la alcantarilla pues como puede verse en la figura 2, las piezas -2- una vez colocadas sobre las piezas -1- quedan en posición estable mientras se completa el recubrimiento de hormigón -5- y además, todas las juntas tanto las laterales u horizontales como las verticales o transversales quedan convenientemente recubiertas sin que pueda filtrarse por ellas el hormigón, con lo cual se asegura que la superficie interior de la alcantarilla quede completamente lisa.

Al emplear estas piezas para la construcción de alcantarillas, se puede, en ciertos casos suprimir el revesti



miento de hormigón, uniendo o rejuntando con cemento las diferentes piezas y apisonando luego la tierra alrededor de ellas.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

5 1) En la fabricación de piezas de cemento y amianto para formar las tuberías de revestimiento interior de las alcantarillas, el perfeccionamiento consistente en moldear estas piezas sobre moldes de madera, cemento y amianto, o cualquier otro material rígido, que presentan en las partes correspondientes a los bordes longitudinal y transversal de las piezas, resal-
10 tos apropiados para que las piezas queden moldeadas formando rebordes que recubren el borde de la pieza contigua, de tal manera que, al construir la alcantarilla, las piezas encajen una en otra y no pierdan su posición correcta mientras se aplica
15 el recubrimiento exterior de hormigón, impidiendo al mismo tiempo que el cemento pueda filtrarse por las juntas y producir rebabas en el interior de la alcantarilla.

2) En la fabricación de piezas de cemento y amianto según la reivindicación anterior, el moldeado de las
20 piezas, de manera que los rebordes que forman cada una de las piezas para recubrir el borde de la pieza contigua queden en la parte exterior de estas piezas, con objeto de que el interior de la alcantarilla formada con ellas quede completamente liso.

25 3) Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de cemento y amianto para alcantarillas.

Barcelona 21 Enero 1936.

P. A.

21 ENL



FIG. 1.

141244

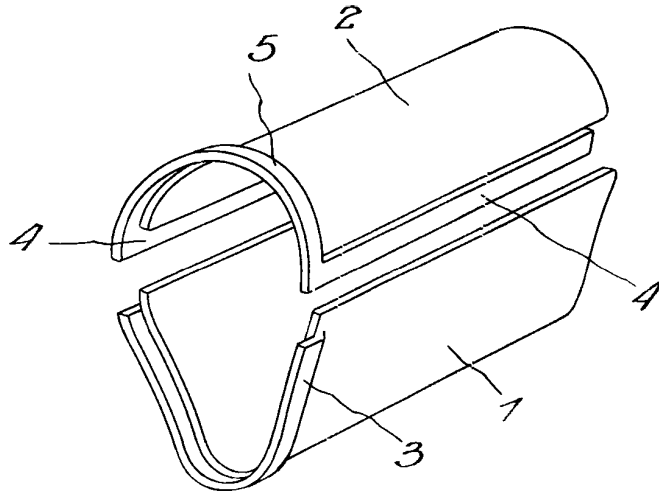
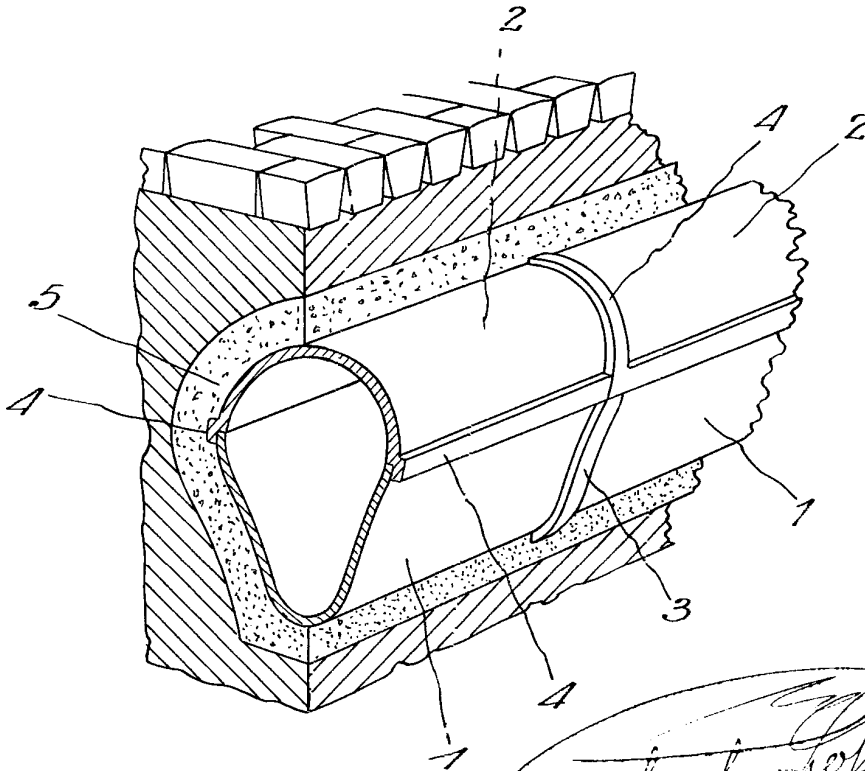


FIG. 2.



Victorinox S.A.