

168527



MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

168527

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña  
a la solicitud de  
una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS en España,  
a favor de

D. JESÚS PERIS CALAFORRA, residente en BENAGUACIL (Valencia),  
calle Montiel, 95,

por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES PARA  
LA CONSTRUCCION".

Inventor: D. Jesús Peris Calaforra, de nacionalidad española.

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

La finalidad que se persigue con este invento, es la de poder ofrecer a los propietarios y constructores de obras, unos bloques o aglomerados, huecos o macizos, mucho más eficaces que todos los conocidos hasta la fecha y que actualmente se emplean.

La carestía de transporte y el arranque de las piedras, así como la fabricación de losetas de barro cocido, por falta de combustible y mano de obra, han sido las causas de que algunos constructores se hayan visto obligados a ingeniarse para encontrar sustitutivos de estos materiales que actualmente faltan. Ya se conocen algunos, pero en la práctica han resultado deficientes, por causa de los defectos de aligación de las materias primas utilizadas, lo cual ha hecho obtener escasa o ninguna economía, sobre todo por

5  
10  
15  
20



haberse empleado en estos procedimientos materiales excesivamente costosos de adquisición y transporte.

25 A remediar estos inconvenientes ha dedicado sus estudios el solicitante de esta Patente de Invención, habiendo conseguido, por fin, tras infinidad de dificultades y de ensayos, un sistema de fabricación de bloques o aglomerados huecos o macizos y de todas las configuraciones, a base del procedimiento de fabricación cuya Patente se solicita, y que se lleva a la práctica del modo siguiente:

30 En primer lugar, se toman de 30 a 70 Kgs. de escayola, bien en estado natural, o bien sometida previamente a una temperatura elevada en el interior de un horno por espacio de varias horas, a la cual se le añaden de 1 a 8 Kgs. de sílice, de 1 a 3 Kgs. de caolín, y de 0,25 a 1 Kg. de escoria de carbón. Todas estas materias se remueven, con lo cual se forma un compuesto uniforme de todas las materias indicadas; después se añade agua en cantidad suficiente, hasta formar una papilla espesa, que se coloca en moldes, añadiéndose fibras vegetales en sentido longitudinal de las piezas que han de salir fabricadas de los referidos moldes. Finalmente, se procede al prensado, bien por medios mecánicos o manuales, dejándose a secar los bloques formados, con lo cual quedan listos para construir paredes, tabiques, barandillas, repisas, vollets, mensulas, capiteles, bovedillas, resillas y cuantos adornos se deseen, ya sean huecos o macizos.

40 En la presente Memoria no se determina la cantidad exacta de cada componente, porque ésta varía según la calidad que hayan de tener los productos fabricados o los materiales de los mismos.

50 Ventajas: Aparte de la indudable economía en el transporte, las principales son las siguientes: Reducción del peso de las construcciones, un superior índice de impermeabilidad y aislamiento al calor y al sonido. Todo ello, sin perjuicio ni merma del coeficiente de resistencia, todo lo cual se conjuga en beneficio de un mayor confort, economía, resistencia y duración de las construcciones hechas utilizando los bloques descritos.

55 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y se reivindica en la siguiente

N O T A

65 En resumen: La PATENTE DE INVENCION que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

70 1ª.-Un procedimiento para la fabricación de bloques para la construcción, caracterizado porque se lleva a la práctica utilizando escayola en estado natural, o bien sometida previamente a una temperatura elevada en el interior de un horno, por espacio de varias horas, a la que se le añaden: sílice, caolín, escoria de carbón, fibras vegetales y agua en cantidad suficiente para formar una papilla espesa.

75 2ª.-Un procedimiento, según la reivindicación primera, caracterizado porque puede tomarse como base para determinar proporcionalmente la cantidad de las materias necesarias para fabricar cualquier número de bloques, de 30 a 70 Kgs. de escayola, a la que se le adicionan de 1 a 8 Kgs. de sílice, de 1 a 3 Kgs. de caolín, y de 0,25 a 1 Kg. de escoria de carbón, formando una mezcla uniforme.

80 3ª.-Un procedimiento, según las reivindicaciones que anteceden, caracterizado porque, una vez obtenida la mezcla

168527



85

de las primeras materias reseñadas, se le añade agua en cantidad suficiente, hasta convertirla en una papilla espesa, la cual se va colocando en moldes, añadiendo fibra vegetal en sentido longitudinal a la pieza o piezas que se fabriquen.

90

4ª.-Un procedimiento, según las reivindicaciones que anteceden, caracterizado porque, una vez que se coloca la masa en los moldes y la fibra vegetal entremezclada con la masa en sentido longitudinal de la pieza que se fabrique, se prensa por medios manuales o mecánicos, dejándose luego secar,

95

5ª.-Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las piezas fabricadas son huecas o macizas, y afectan toda clase de formas o figuras, de acuerdo con las aplicaciones que se les haya de dar.

100

6ª.-Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES PARA LA CONSTRUCCION".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de tres páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 23 de Diciembre de 1.944

ALFONSO UNGRIA