

171998



171998

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Dn. JUAN MANRIQUE ALZURU, de nacionalidad española, residente en PASAJES (Guipúzcoa), calle de Blas de Lezo, número 16-----

por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES ARMADOS PARA LA CONSTRUCCION"-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar la propiedad y explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de bloques armados para la construcción.

5

Conforme al procedimiento de referencia se obtienen unos bloques armados muy apropiados para la construcción de toda clase de muros, viviendas, fábricas, almacenes y en general cualquier edificio o local, por un precio muy

171998²⁹³



5 reducido, tanto por el coste de dichos bloques, como por lo que afecta a la reducida mano de obra necesaria para el acopamiento de los mismos entre sí, permitiendo todo ello una total construcción rápida, económica y eficaz, problema de interés general en la actualidad, motivado por la falta de viviendas consecuencia de la pasada guerra mundial.

10 Para la mejor comprensión del procedimiento objeto de la presente Patente de Invención, y a título tan solo de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta, en los cuales se representa un caso de realización práctica del mismo.

15 La figura 1, muestra en perspectiva, y desde el exterior, medio bloque de los obtenidos conforme al procedimiento.

La figura 2 muestra un corte del bloque, estando éste acoplado, por un extremo o lado, a un muro o viga de sujeción, y mostrando, por el extremo opuesto, un corte del mismo.

20 La figura 3 muestra en perspectiva, y en corte, un bloque entero.

25 Consiste en esencia, el procedimiento, en disponer, sobre un bastidor o marco -3-, de madera, hierro o material conveniente, y de forma apropiada, aunque preferiblemente rectangular, una capa de material asfáltico -5-, de modo que ésta recubre totalmente la superficie del marco -3-, hasta llegar a sus rasantes exteriores; en cubrir seguidamente, una de las caras del bastidor, por una tapa, plancha o capa de fibro-cemento (por ejemplo -2-), de modo que cubra totalmente la correspondiente superficie del

30



marco o bastidor, por esa cara; en disponer en el interior del hueco o caja resultante de las operaciones anteriores, un bloque aglomerado de fibrocemento -4-, y en acoplar, sobre la otra cara o superficie del marco, opuesto a la citada anteriormente, otra plancha o capa de fibrocemento -1-; en dotar, además, al marco o bastidor, y por los costados del mismo, de sendos salientes en forma de ángulo recto -8-, lo que se logra dando dicha forma a la superficie exterior del bastidor o marco, procurando que los salientes laterales sean mayores que los correspondientes a los salientes superior e inferior, y de modo, que el sentido o disposición del saliente de un lado o extremo sea inverso al del saliente del extremo opuesto, yendo cubierto cada saliente por la respectiva capa o plancha de fibrocemento, y todo ello, al objeto de formar, dichos salientes, unos cuerpos de ensamble o ajuste para permitir el fácil acoplamiento de un bloque a otro, tanto en el sentido lateral como en el vertical, y permitiendo, de este modo, por el acoplamiento sucesivo, de diversos bloques, el levantar un muro, pared o cara de un edificio, para construir así todo el conjunto; efectuándose el ajuste de las planchas o tapas de fibrocemento al bastidor o marco y el acoplamiento de los bloques entre sí, mediante unos tirafondos o tornillos acoplados a unos orificios previamente practicados en las referidas planchas, tapas o capas de fibrocemento.

Como se comprenderá la capa de material asfáltico, asegura y contribuye a la impermeabilización del bloque,

171998

297



5 asi como a su aislamiento acústico; el bloque de fibro-ce-
mento aglomerado constituye un relleno de peso insignifi-
cante, al igual que todo el bloque, construido a base de
cemento y fibras diversas, por los medios corrientes en
la construcción, si bien como se comprenderá podrá ser fa-
bricado directamente dentro de la caja o hueco formado por
el bastidor -3-, papel o material asfáltico -5-, y plancha
-2- de fibro-cemento, ya que dicho hueco puede hacer di-
rectamente las veces de molde, siendo suficiente en este
10 caso proceder conforme a los sistemas ya conocidos para la
fabricación de dichos aglomerados.

15 En el procedimiento de referencia, será variable el
aspecto exterior del bloque, que podrá presentar dibujos
y adornos de toda clase, bien en relieve o en la forma más
conveniente para la ornamentación y decoración. Igualmente
será variable, el colorido y tamaño de dichos bloques, pa-
ra lo cual, en este último caso, será suficiente ajustar
todos los elementos a las dimensiones del bloque a obtener.
Por último, será variable todo cuanto no altere, cambie o
20 modifique la esencia del procedimiento objeto de la presen-
te Patente de Invención.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente Patente de
Invención:

25 1.- Procedimiento para la fabricación de bloques ar-
mados para la construcción, consistente en disponer sobre
un bastidor o marco, de madera, hierro u otro material
conveniente, y de forma apropiada, aunque preferiblemente

171998



5 rectangular, una capa de material asfáltico, de modo que éste recubra totalmente la superficie del marco, hasta llegar a sus rasantes exteriores; en cubrir, seguidamente, una de las caras del bastidor, por una tapa, plancha o capa de fibro-cemento, de modo que cubra totalmente la correspondiente superficie del marco o bastidor, por esa cara; en disponer en el interior del hueco o caja resultante de las operaciones anteriores, un bloque aglomerado de fibro-cemento, y en acoplar, sobre la otra cara u superficie del marco, opuesta a la citada anteriormente, otra tapa, plancha o capa de fibro-cemento; en dotar, además, al marco o bastidor, y por los costados del mismo, de sendos salientes en forma de ángulo recto al objeto de formar dichos salientes unos cuerpos de ensamble o ajuste para permitir el acoplamiento de diversos bloques, tanto en el sentido vertical como en el lateral; efectuándose el ajuste, de las planchas o tapas de fibro-cemento al bastidor o marco, mediante unos tirafondos o tornillos acoplados a unos orificios previamente practicados en las referidas planchas, tapas o capas de fibro-cemento, disponiéndose otros orificios para el acoplamiento o sujeción de los bloques entre sí.

10
15
20
25
30 2.- Procedimiento para la fabricación de bloques armados para la construcción, según reivindicación 1, caracterizado porque los salientes o cuerpos de ensamble del bloque, estarán dispuestos de modo que se correspondan en sentido contrario o inverso los correspondientes a extremos opuestos, y procurando que los salientes laterales sean mayores o de mayor extensión que los salientes superior e inferior.

171998 290



5

3.- Procedimiento para la fabricación de bloques armados para la construcción, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado, porque la capa de material asfáltico, podrá estar constituida por papel, tela, cartón u otro material similar revestido de una capa de aquel material.

10

4.- Procedimiento para la fabricación de bloques armados para la construcción, según reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque los bloques de referencia podrán adoptar formas diferentes, y en los mismos podrá ser variable su colorido, peso y ornamentación.

15

5.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BLOQUES ARMADOS PARA LA CONSTRUCCION.

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara y una hoja de planos.

Madrid 29 de diciembre de 1.945

JUAN MANRIQUE ALZURU

P.A.

- MANUEL DE RAFAEL

p. p.

171998

171998

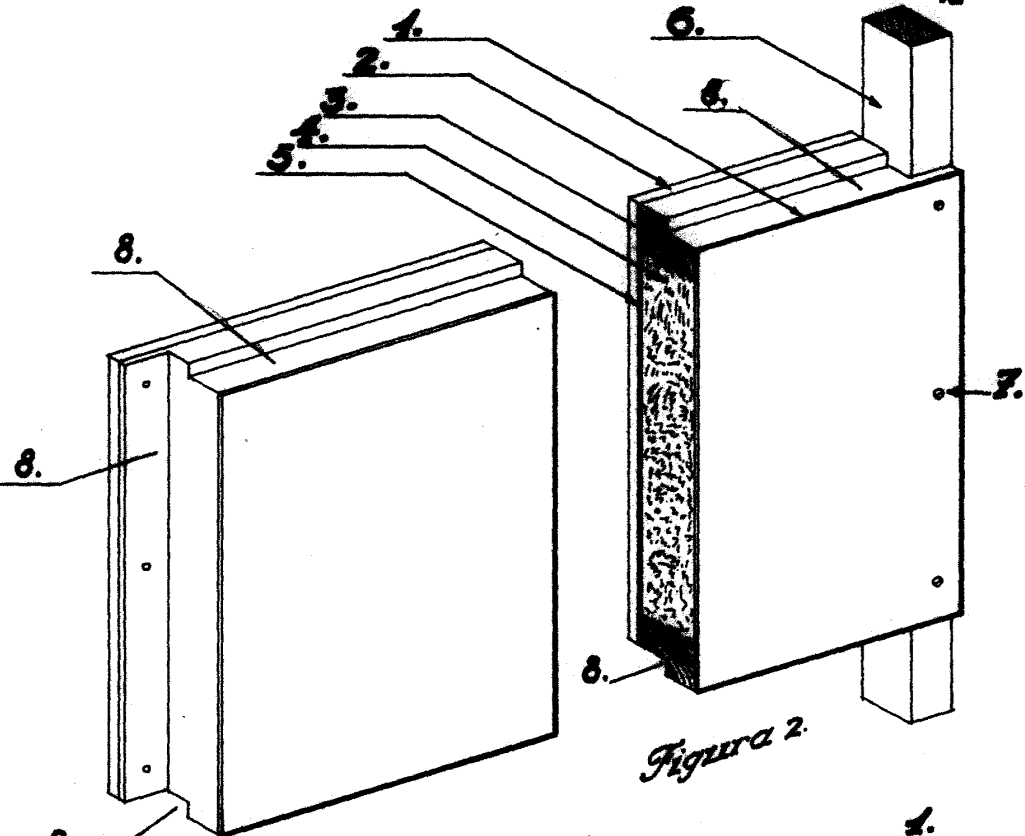


Figura 1.

Figura 2.

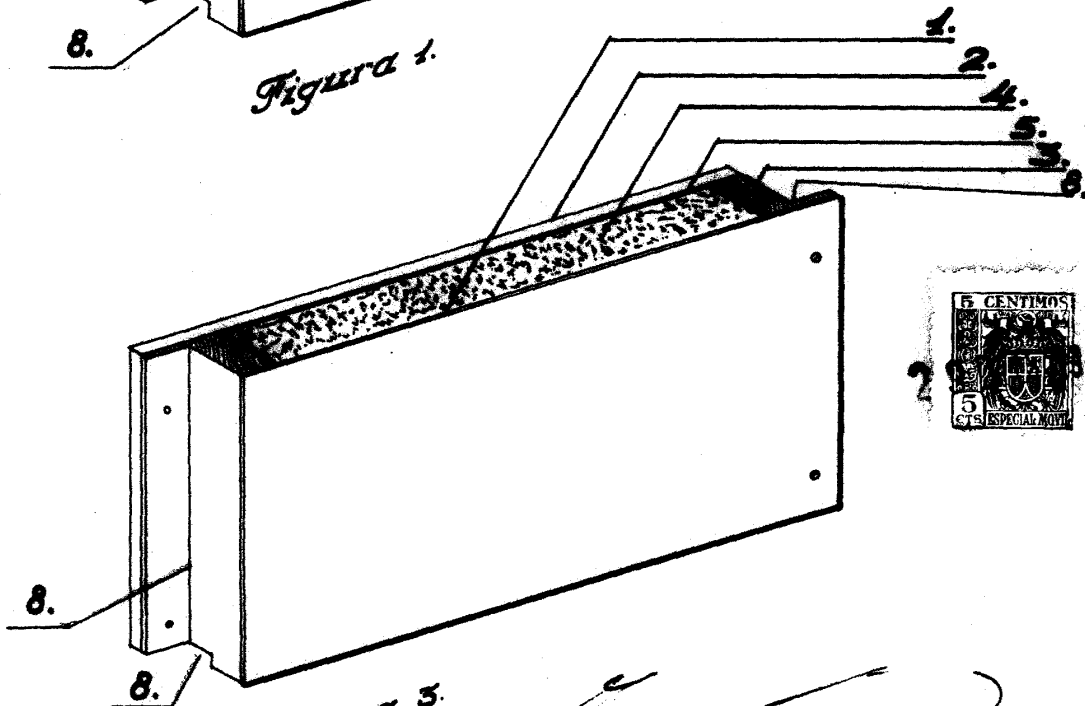


Figura 3.



Escala variable.

Manrique