

184744



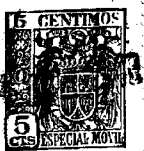
184744

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Miguel CAMPEDERRÓS Badell, de nacionalidad Española, residente en SABADELL ( Barcelona ), Carretera de Tarrasa numero 108, por " UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR BOVEDILLAS PARA LA CONSTRUCCION ".

5 Varios son los procedimientos que en la actualidad se siguen para la fabricación de las bovedillas que se emplean para la formación de pisos, unas a base de arcilla cocida, otras con el empleo de cemento. Estas últimas requieren un espesor de material relativamente considerable para que puedan resistir las cargas de tipo normal que se admiten en la construcción de pisos, por lo que, a no ser que se construyan de cortas longitudes, resultan pesadas y de maniobra engorrosa y difícil.

10 Para mejorar las condiciones de resistencia de estas bovedillas se ha recurrido al empleo de varillas metálicas que se alojan en la masa de cemento que las constituye; pero el resultado obtenido en esta forma no compensa, en la prác-



tica, el costo de las mencionadas varillas metálicas.

15 El recurrente ha ideado un procedimiento de fabricación de las referidas bovedillas de cemento por el que consigue que aquellas sean a la par que resistentes, de poco espesor y por tanto ligeras y de fácil manejo, de manera que permite el que puedan fabricarse de longitudes mayores que las que  
20 se fabrican en la actualidad.

Y siendo el referido procedimiento nuevo y de la invención del recurrente es por lo que éste solicita se le garantice la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva del mismo mediante la Patente de Invención a que se refiere la  
25 presente memoria descriptiva.

En su esencialidad se caracteriza el procedimiento de que se trata por el empleo de una o más telas metálicas como elemento de refuerzo en las bovedillas de que se habla. Con ello se logra que las referidas bovedillas presenten una extraordinaria resistencia, superior a la que se obtiene con el empleo  
25 de varillas metálicas, por la trabazón mútua que queda establecida entre los distintos hilos que integran la tela metálica empleada. Además, la parte metálica que en esta forma figura en tales bovedillas es de peso sumamente reducido y  
30 de costo de relativa poca importancia, que se compensa cumplidamente con el ahorro de cemento que se logra con el procedimiento que se describe.

En los dibujos de la hoja adjunta se representa, a título de ejemplo, en la figura 1, una sección transversal de una  
35 bovedilla fabricada con el referido procedimiento y en la figura 2, se muestra la forma como la misma se obtiene y el molde que para ello se precisa.

De acuerdo con lo consignado anteriormente, la bovedilla



fabricada según el procedimiento se caracteriza por presen-  
40 tar un refuerzo constituido por una tela metálica -2-, que  
por lo general abarcará la totalidad de la superficie de la  
misma. Para la realización del procedimiento se dispone un  
molde -3- que puede ser de cualquier longitud y que trans-  
versalmente afecta en su parte central la forma de la super-  
45 fície interior de la bovedilla. A las distancias correspon-  
dientes a la longitud que haya de tener la bovedilla van  
practicados unos cortes transversales -4- en los que encajan  
las placas -5- que sobresalen del molde -1- y cuyo perfil co-  
rresponde al perfil exterior de la bovedilla. Dispuestas las  
50 placas -5- de la manera dicha, se extiende sobre el molde  
una capa de una lechada espesa de cemento, arena o gravilla  
sobre la que se dispone la tela metálica que puede abarcar  
la totalidad de la superficie de la bovedilla o tan solo parte  
de la misma y a continuación se completa la masa de cemento  
55 que se emplea hasta alcanzar el borde de las piezas -5-, a  
cuyo fin se utiliza una regla -6- que se emplea a modo  
de rasero, desplazándola debidamente, apoyada contra los borde  
de las placas -5-. Formada la bovedilla de esta manera, se  
deja secar en contacto con el aire, en lo que <sup>se</sup>invertirá  
60 más o menos tiempo según sea la temperatura del medio ambien-  
te. Una vez secas dichas piezas, es decir, al presentar la  
consistencia suficiente para su manejo, se retiran del molde  
y se sumergen en agua durante 48 horas o más y una vez en -  
durecidas se dejan nuevamente en contacto con el aire; trans-  
65 currido un tiempo, por ejemplo unos 15 días, se encuentran  
ya en condiciones para ser utilizadas.

Las dimensiones de las bovedillas que así se fabrican



podrán ser variables y en cuanto a su espesor dependerá de la carga que hayan de resistir en relación con su anchura.

70 Por lo que respecta a la tela metálica que se utilice podrá ser de tipo corriente o bien de las características técnicas que en cada caso estén de acuerdo con las que haya de presentar la bovedilla que se fabrique. Así mismo, de estimarse necesario, podrá figurar en cada bovedilla más de un  
75 refuerzo de tela metálica.

Por lo que se refiere al molde que se utilice podrá variar en su fabricación y en lo que constituye complementos y accesorios del mismo. Finalmente será variable cuanto no al -  
tère, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la  
80 Patente descrita.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

- 1ª.-Un procedimiento para la fabricación de bovedillas para la construcción esencialmente caracterizado por el hecho de disponer como refuerzo metálico en la misma una, dos o  
85 más capas de tela metálica, juntas o separadas una de otra.
- 2ª.-El propio procedimiento en el que sobre un molde de la forma de la cara interior de la bovedilla que se fabrique y limitado en sus extremos por unas placas que sobresalen de la superficie del molde y cuyo perfil corresponde al  
90 transversal de la cara exterior de la propia bovedilla, se extiende una lechada de cemento y arena, cemento y gravilla o cemento, arena y gravilla de consistencia adecuada y sobre ésta capa se dispone la tela o telas metálicas que se empleen y se completa con la propia lechada hasta alcanzar  
95 el grueso previamente señalado, que determina una regla que



- 5 -

184744

a modo de rasero se apoya sobre el canto de las dos paredes extremas del molde y a lo largo de las cuales se desplaza.

3<sup>a</sup>.- El propio procedimiento en el que la bovedilla formada según la reivindicación 2<sup>a</sup>., una vez ha adquirido <sup>en</sup> contacto

100 con el aire la consistencia suficiente, se retira del molde y se sumerge en agua durante 48 horas o más después de lo cual se pone a secar nuevamente en el aire.

4<sup>a</sup>.-Un procedimiento para fabricar bovedillas para la construcción.

105 Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas

106 das escritas por una sola cara.

Barcelona, 24 de JULIO de 1948.

P. A.

JUAN LLORCA  
P. P.

184744



FIG.1

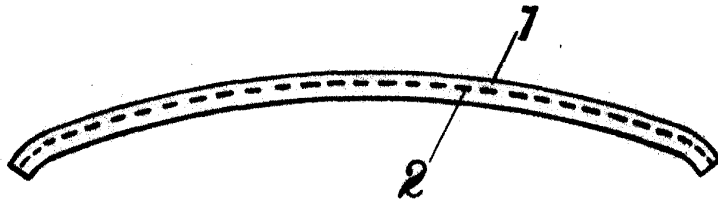


FIG.2

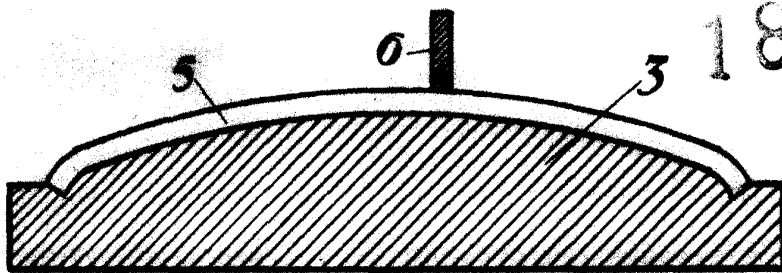
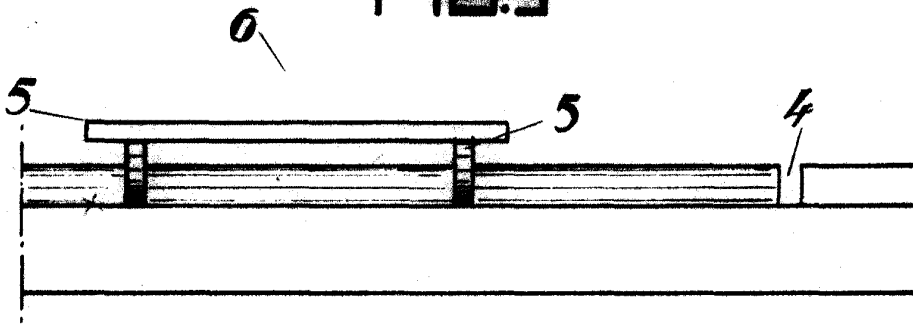


FIG.3



BARCELONA 24 DE Julio DE 1948  
P. A.

Don José  
J. Llanos

Escala variable.