

- 3 AGO.



184914

184914

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don JESÚS CLARAMUNT MUNNÉ, de nacionalidad española, residente en Masquefa (Barcelona), por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE HORMIGÓN ARMADO, TALES COMO VIGAS, POSTES, TRAVIESAS O SIMILARES".

- . -

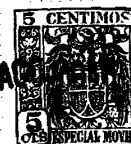
MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de piezas de hormigón armado, aplicables principalmente en la fabricación de vigas, postes, traviesas y similares,
5. con cuyos perfeccionamientos se logra una absoluta protección de las armaduras interiores, evitándose la oxidación de las mismas por acción de agentes exteriores, aumentándose la resistencia a la compresión y a la tracción, y disminuyéndose al máximo las dimensiones.
- 10.



184914

- Los perfeccionamientos objeto de la invención se refieren al moldeo del hormigón mediante inyección a presión y ulterior prensado, y especialmente a la disposición de un revestimiento superficial a base de supercemento artificial, que aplicado a presión y mecánicamente, protege extraordinariamente tanto el hormigón que constituye el cuerpo de la pieza, como las armaduras interiores dispuestas en el interior del mismo.
- 5.
10. Son múltiples las ventajas que presentan las piezas, sean vigas, postes, traviesas, etc., fabricados según los perfeccionamientos aludidos, pues es innegable que con frecuencia, en los hormigones corrientes, las humedades, ácidos, gases, variación de temperatura o, en general, agentes exteriores a que están sometidas las piezas, llegan a oxidar las armaduras interiores, disminuyendo su resistencia o bien provocando deformaciones, movimientos perjudiciales y hasta roturas.
- 15.
20. Para la mejor comprensión de la presente patente, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.
25. En dicho dibujo, la figura 1 representa una vista en perspectiva de una parte de un molde para fabricación de vigas; la figura 2, una vista en perspectiva de una fase de la fabricación; y la figura 3, una vis-



184914

ta en perspectiva del acabado de una viga; y la figura 4, una viga fabricada según la invención.

5. Sobre un molde -1-, correspondiente a la configuración de una parte, según corte longitudinal de una viga, se forma, mediante la pieza corredera -2- que inyecta a presión una mezcla de supercemento artificial, una capa delgada -3- de dicho supercemento, sobre las paredes interiores -4- del referido molde -1-.

10. La pieza corredera -2- recibe la mezcla de supercemento por -5- y la expelle por los orificios -6- de su superficie, pudiendo ser la realización y funcionamiento de esta pieza de cualquier sistema adecuado.

15. Seguidamente, se coloca la armadura bien sujeta y centrada y después con un dispositivo adecuado, similar al de inyección a presión anteriormente descrito, se inyecta el hormigón que constituye el cuerpo -7- de la viga. Después, mediante el molde complementario -8-, y con ayuda de una prensa, se comprime fuertemente el cuerpo -7-, presentando la pieza -8- unos orificios 20. adecuados -9- para facilitar la salida de agua y aire, a fin de obtener una máxima compacidad y resistencia en el hormigón, sin huecos ni puntos débiles.

25. Después del referido prensado se forma sobre la superficie -10- del cuerpo de la viga, una delgada capa o revestimiento de cemento artificial, inyectado a presión de igual forma que la primitiva capa formada sobre las paredes del molde, sometiéndose después nuevamente el conjunto a un fuerte prensado mediante el

184914

- 3 AG



molde -8'-, para lograr la completa uniformación del hormigón, la máxima compacidad del mismo y la total adherencia de la capa de supercemento artificial con el cuerpo de la viga, así como la de las armaduras con el hormigón.

5. Las vigas fabricadas según el proceso descrito (figura 3) presentan en toda su superficie exterior la capa -11- continua sin solución de continuidad, completamente adherida al cuerpo de las mismas, formando una masa única.

10. Esta capa -11- será preferiblemente de un espesor de 3 a 6 mm. de supercemento artificial, sin poros de ninguna clase, con lo cual constituye una protección ideal por su impermeabilidad y por aumentar al propio tiempo la resistencia, tanto de la compresión como a la tracción.

15. El proceso de fabricación expuesto como de aplicación a la fabricación de vigas, se realizará de idéntica forma en la fabricación de otras piezas, variando sólo la configuración de moldes, según sea vigas de otro perfil, postes, traviesas, tubos o similares.

20. Serán independientes del objeto de la presente patente, los materiales, forma y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de los moldes y elementos de fabricación, mecanismos empleados y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.



N O T A

184914

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de hormigón armado, tales como vigas, postes, traviesas o similares, que consiste esencialmente en formar sobre el cuerpo de la pieza, por aplicación de supercemento artificial a presión, una capa, o revestimiento, enlucido de poco espesor, continuo, impermeable y compacto, que comprenda toda la superficie exterior de la pieza, sin solución de continuidad.

10. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de hormigón armado, tales como vigas, postes, traviesas o similares, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la capa de supercemento artificial se aplica sobre las paredes o caras interiores del molde o moldes, o bien directamente sobre las piezas de hormigón armado, mediante un dispositivo inyector a presión, de la configuración adecuada, que recorre las superficies a recubrir.

20. 3. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de hormigón armado, tales como vigas, postes, traviesas o similares, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la pieza de hormigón armado, cuando está parcialmente recubierta
25. con la capa de supercemento artificial, es comprimida

184914

3 AGO



fuertemente mediante molde o moldes provistos de orificios adecuados para la salida de agua, aire y eliminación de huecos e intersticios, procediéndose seguidamente a completar, por inyección a presión, la capa de supercemento artificial y después a comprimir nuevamente el conjunto.

5. 4. Perfeccionamientos en la fabricación de piezas de hormigón armado, tales como vigas, postes, traviesas y similares.

10. La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 3 de agosto de 1948.

Jesús CLARAMUNT MUNNÉ

p.a.

I. FONTE

R.R.

Fig. 1

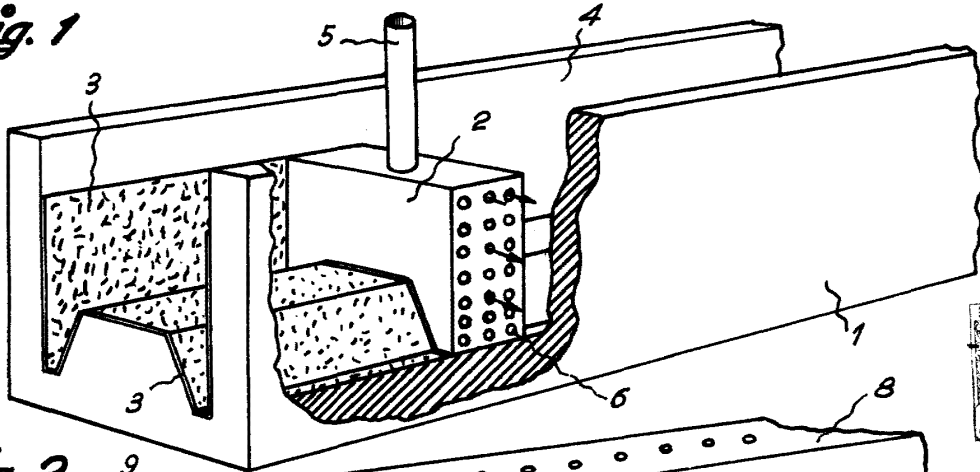


Fig. 2

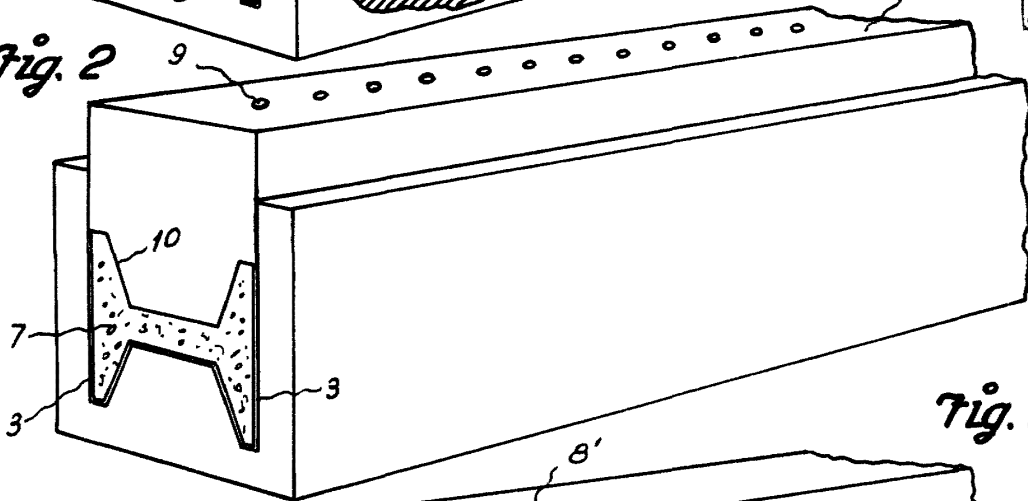


Fig. 3

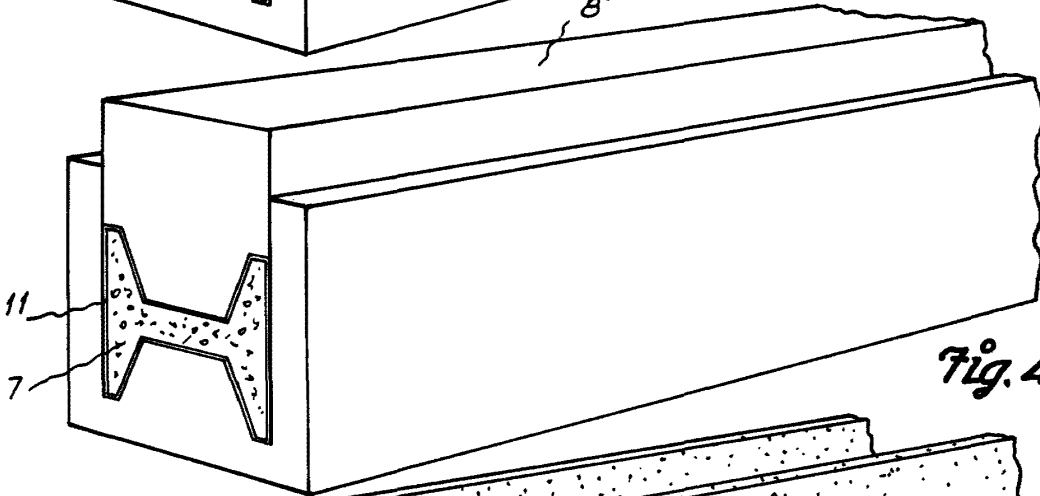
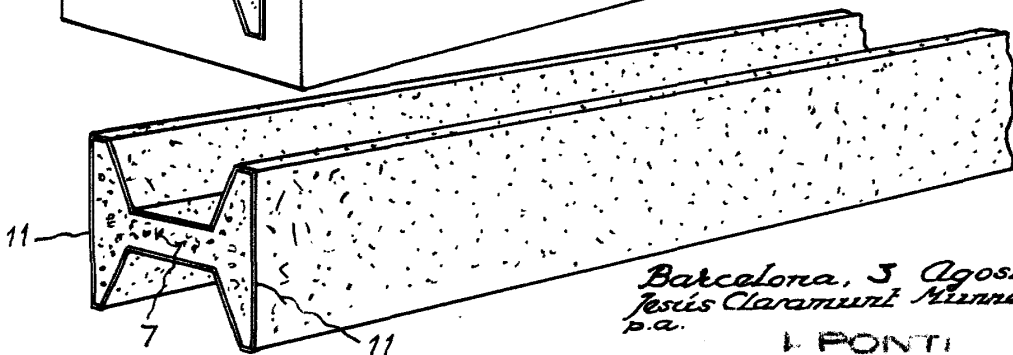


Fig. 4



Barcelona, 5 Agosto 1948
Jesús Claramunt Munné
p.a.

L. PONTI

184014