



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

1 90645

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña
a la solicitud de

UNA PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años en ESPAÑA

a favor de

DON JUAN HERMERSCHMIDT STOESSEL, residente en VALENCIA,
Pintor Sorolla, 2, de nacionalidad alemana.

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BLOQUES PREFABRICADOS"

Este invento se explota en la fábrica de D. Bruno Nolte,
München 19, Lorschstrasse 9 - ALEMANIA.



La finalidad que se persigue con este invento, es poder ofrecer a los constructores de obras y al público en general, un nuevo procedimiento de construcción de obras muchísimo más rápido, sólido y económico, que todos los conocidos y a base de elementos prefabricados.

Los elementos prefabricados en que se basa, consisten en bloques especiales de 31 X 15 X 12 cm. con cemento y arena o grava en una proporción de 5 metros cúbicos de éstos para 20 sacos de cemento, con cuya mezcla se obtienen mil piezas de las de mayor resistencia.

El peso de los bloques de cemento pesado son de 1.800 kilos por centímetro cuadrado. Tratándose de bloques de cemento ligero y de otras mezclas, el peso es de 800 a 1.000 kilos por cada metro cúbico de obra y la admisión de la presión es de 91 kilos por cm. cuadrado contra 80 kilos que tiene el ladrillo de barro cocido.

No contiene estos bloques composición química alguna que pueda atacar al hierro o a la madera, y sí únicamente cal cuando se trata de bloques para obras ligeras.

Se trata de un método de construcción muy simple y cómodo que permite a cualquier lego en la materia, construir su obra sin ser necesaria la plomada ni el nivel; un bloque ajusta dentro del otro de manera que la obra queda sólida y nivelada. Un albañil coloca, por ejemplo, en una jornada de 600 a 800 ladrillos de barro cocido. En cambio con el procedimiento que describimos, coloca de tres a cuatro veces más, y no es necesario revestir las paredes ni hay necesidad de gastar mortero ni ninguna otra clase de argamasa para la unión de los bloques, lo que permite desmontar los bloques y volver, si se desea, a fabricar la obra en otro sitio. Se fabrican bloques de 1/1; 3/4 y 1/2 y 1/4 para ventanas, puertas y techos.

Para llevar a cabo la construcción de la obra, se

190645

5

10

15

20

25

30



35 necesita una cimentación nivelada, y alinear los bloques
uno al lado del otro, de forma que las bases del prisma que
los forman queden en íntimo contacto, que la línea así for-
mada sea completamente rectilínea y que la superficie for-
40 mada por las caras superiores de los bloques sea perfec-
tamente horizontal, quedando por tanto los salientes n.º 2,
en la parte de arriba. Colóquese encima de esta fila de blo-
ques otra de forma que las juntas de las bases de los di-
ferentes bloques que la forman queden alternadas con las
de la fila inferior, alojando los salientes n.º 2 de la
45 cara superior de la fila inferior de bloques, en los aloja-
mientos n.º 3 de la cara inferior de la fila superior., pro-
cediendo de esta manera sucesivamente hasta formar la altura
de pared deseada. Para formar un ángulo de pared, bastará
colocar en el extremo de la fila los bloques necesarios,
50 formando un ángulo de 90º con los que forman la otra pared,
procediendo con ésta como se ha explicado anteriormente. De
lo que se desprende del dibujo se comprende que pueden formar-
se muros de cualquier espesor, con solo trabar las diferentes
filas de bloques con otras dispuestas perpendicularmente
a las primeras, colocándolas siempre de forma que las jun-
55 tas de las bases del prisma que les limita, queden alter-
nadas y no coincidan. Para desmontar las paredes así cons-
truidas basta proceder a la inversa, retirando los bloques
por el orden inverso de como han sido colocados, de forma
que el último situado será el primero que se quitará y así
60 sucesivamente.

Las ventajas de usar este procedimiento con preferencia
al de los ladrillos de barro cocido es de una a tres en mate-
rias primas y mano de obra y de una a cuatro en la rapidez
de construcción de la obra.

65 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 la que se reivindica en la siguiente

70

190645

N O T A

En resumen, la Patente de Introducción cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

75

1ª - Procedimiento de construcción de bloques prefabricados, caracterizados porque dichos bloques se hacen a base de cemento y arena, con o sin mezcla de cal, según se trate de bloque pesado o ligero, a presiones de noventa y un kilos por centímetro cuadrado, empleándose en la construcción de los bloques de 31 X 15 X 12 centímetros, una proporción de cinco metros cúbicos de arena o grava para veinte sacos de cemento, con cuya mezcla se obtienen mil piezas o bloques, teniendo estos bloques así fabricados un peso de 1.800 kilos por cada metro cúbico cuando se trata de cemento pesado, y cuando se trata de cemento ligero el peso es de 800 a 1.000 kilos por metro cúbico.

80

85

2ª - Un procedimiento, según la reivindicación primera, caracterizado porque el bloque está formado de un prisma que sirve para formar la pared deseada, disponiendo varios de ellos en forma conveniente, para lo cual una de las caras del prisma de cada bloque está provista de unos salientes tronco-cónicos, que sirven para asegurar el bloque con aquel otro que se coloque encima.

90

95

3ª - Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la cara opuesta a la citada en la reivindicación anterior, está provista de unos alojamientos de la misma forma y dimensiones que los salientes tronco-cónicos y que sirven para que, alojándose en ellos dichos salientes, traben entre sí los diferentes bloques, asegurando la solidez del conjunto.



100

4º - Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita, "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BLOQUES PREFABRICADOS".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

105.

Madrid, 1º de diciembre de 1949

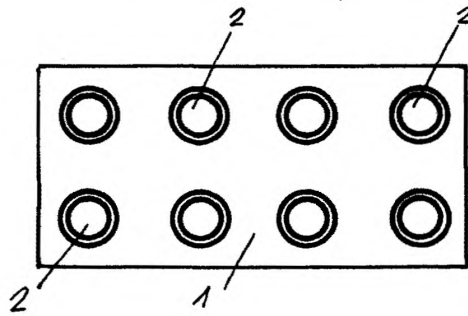
ALFONSO UNGRIA

1 90645

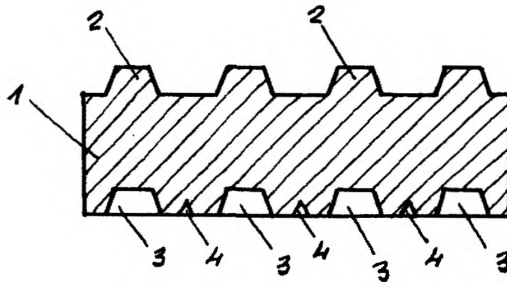


190645

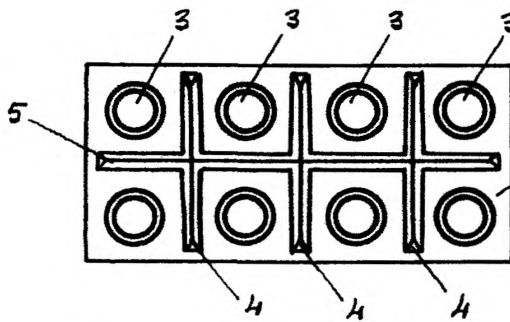
A



B

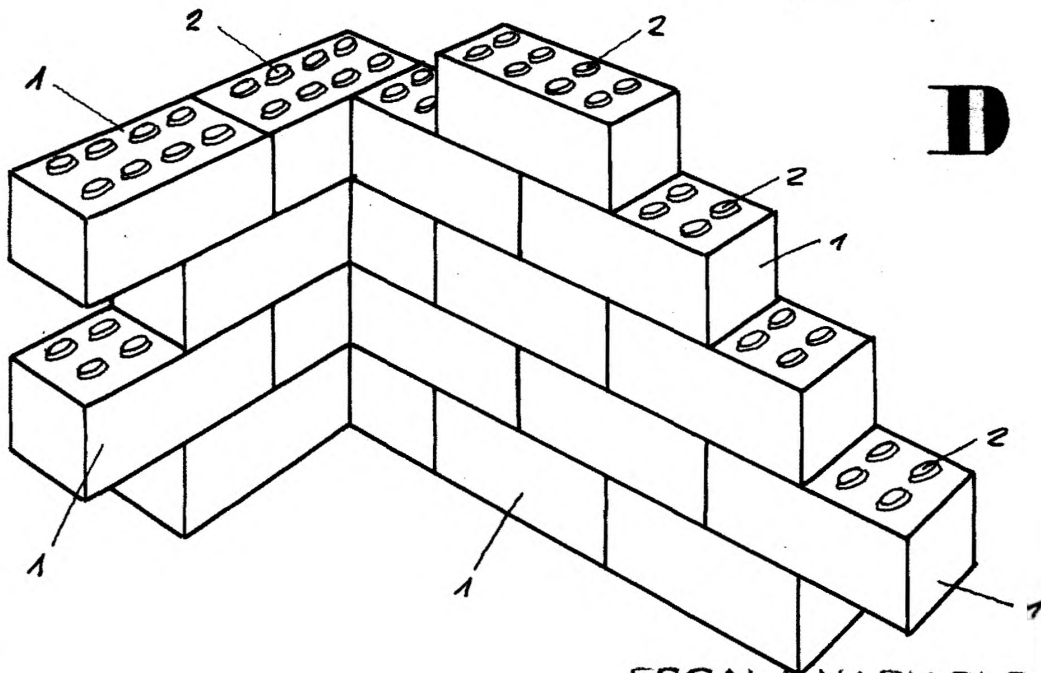


C



190645

D



ESCALA VARIABLE

MADRID, 1 DE *Septiembre* DE 1919

ALFONSO UNGER

Unger