

191431

2º CERTIFICADO DE ADICION
=====

28 ENE



191431

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

sobre:

"Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal
Nº 176.598, presentada en 30 de Enero de 1947, por: "PROCEDI-
MIENTO DE CONSTRUCCION PARA ESTABLECER SUPERFICIES DE RODAJE".

=====

SOLICITANTES: Henri Auguste GUERRIER y André Louis GOSONNAT,
ambos de nacionalidad francesa, domiciliados en
PARIS, Avenue Hoche, 16, el primero y el segundo
en BOULOGNE-sur-SEINE, rue Anna-Jacquín, 7
(Sena) FRANCIA.

=====

El presente certificado de adición tiene por objeto parti-
cularmente indicar medios especiales para unir entre ellas, en
el sentido longitudinal y en el sentido transversal, las gran-
des losas pre-fabricadas de hormigón previamente contraído que
5. se yuxtaponen para formar superficies de rodaje según se ha
descrito en la patente principal.

Estos medios realizan una unión articulada. En previsión
de la dilatación de las losas, los mismos dejan entre ellas
una junta franca de cerca de 1 cm. que se llena con brea u
10. otro material plástico.

191431 2



Los referidos medios consisten en órganos de unión que se distribuyen en el contorno de las losas, transversalmente con respecto a los bordes contiguos de las losas adyacentes, y afloran la superficie inferior de estos bordes.

15. El dibujo adjunto representa, a título de ejemplo, unas formas de ejecución de los mencionados órganos de unión.

La fig. 1 muestra la disposición de conjunto de los órganos de unión.

La fig. 2 muestra una primera forma de ejecución de los referidos órganos en corte según II-II de la fig. 3.

La fig. 3 muestra en su mitad de izquierda una vista en planta, y en su mitad de derecha, un corte hecho por III-III de la fig. 2.

La fig. 4 muestra una segunda forma, en corte por IV-IV de la fig. 5.

La fig. 5 es, en su parte de izquierda, una vista en planta, y en su parte de derecha, un corte por V-V de la fig. 4.

La fig. 6 muestra una tercera forma en corte por VI-VI de la fig. 7.

La fig. 7 es un corte transversal hecho por VII-VII de la fig. 6.

La fig. 8 se relaciona a una cuarta forma que está representada en corte por VIII-VIII de la fig. 9.

La fig. 9 es, en su porción de izquierda, un corte por IX-IX de la fig. 8 y, en su porción de derecha, una vista en planta.

La fig. 10 es una vista en planta de un detalle, en el caso de losas de borde metálico, según se ha descrito en la primera adición N^o 176.633 del 1 de Marzo de 1947.

40. Así como lo muestra la fig. 1, los órganos de unión según el presente certificado de adición, están repartidos uniformemente en los costados de cada losa A (que tiene por ejemplo 4 m. x 6 m.). Estos órganos se extienden igualmente en esta losa y en las losas adyacentes.

191431

28



45. Según las figuras 1 y 2, los órganos de unión constan de dos chapas 1 y 2 de las que una queda en resalte debajo de las losas por unir, mientras que la otra está dispuesta en un alojamiento practicado en la cara superior de las losas, de manera de aflorar la misma a la superficie de estas últimas. La chapa 1 lleva una perforación central que va abocardandose hacia arriba, y en cuyo borde inferior está soldada una tuerca 3. La chapa 2 también lleva una perforación central, fresada. Esta perforación sirve para el paso de un tornillo 4, de cabeza plana o en forma de gota de sebo para la que se ha dejado un paso 5 entre los bordes de las losas, y que se atornilla en la tuerca 3.

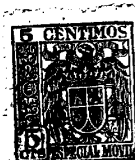
La unión obtenida consiste en un asimiento de las dos losas, con apretamiento en el centro, y el movimiento de las losas puede efectuarse a partir del punto central.

60. Según las figuras 4 y 5, el órgano de unión según el presente certificado de adición comprende igualmente una chapa inferior 1 y una chapa superior 2 analogas a las del caso anterior. Pero, en vez de un solo tornillo 4, dispuesto en el centro, hay dos tornillos situados hacia cada uno de los extremos de las chapas. Agujeros en los que están encastrados elementos de tubos 6, están practicados en las losas para el paso de estos tornillos, con un amplio juego.

70. La unión obtenida consiste en una especie de arriostrado de las losas entre si, y el movimiento de las losas se hace por deformación elástica de las chapas 1 y 2, a partir de sus ligaduras que constituyen un punto fijo. El juego dejado a los tornillos 4 en los agujeros de las losas permite el libre movimiento del revestimiento bajo la acción de las variaciones de temperatura.

75. Según las figuras 6 y 7, la unión se realiza por una chaveta 7 en forma de I, cuyos extremos ensanchados han sido trabajados. Para recibir estos extremos, en cada losa se incluyen

1 91431 28 FNE.



80. piezas hembras 8, de forma adecuada. Para realizar la unión de estas piezas con el hormigón de las losas y su adherencia al mismo, las mismas llevan estribos 9 de hierro redondo para hormigón, que están soldados a ellas.

85. Según las figuras 8 y 9, el órgano de unión toma la forma de una U 10, cuya parte transversal se encastra en un hueco practicado en las losas, cuando se introducen sus ramas en armellas 11 incluidas cada una en una losa. Las armellas 11 contienen un muelle de lámina 12, que está sujetado por su borde superior y cuyo borde inferior cae en una muesca 13 de la U 10, cuando esta última está completamente hundida. La U queda fijada así en posición. A las armellas 11 están soldados estribos 14, de 90. hierro redondo para hormigón, que las unen con la masa de las losas.

95. Cuando los órganos de unión según el presente certificado de adición tienen que ser utilizados con losas de borde metálico según el primer certificado de adición del 1 de marzo de 1947, es preciso practicar en este borde 16 (fig. 10) alojamientos tales como 17 para los órganos de unión. La forma de estos alojamientos varía naturalmente más o menos según el modo de realización de los referidos órganos.

100. La fundación, constituida por alveolos en forma de nido de abejas, formados por filas longitudinales y transversales de losetas y llenados con arena, tales como previstos en la patente principal, puede ir reemplazada por un tapiz de termacadam (preferentemente de base de productos secundarios de la destilación de los petroleos). Este tapiz tiene un espesor constante que 105. debe ser determinado según el terreno por revestir. Puede ser colocado directamente en suelo nivelado o hecho compacto, con interposición de un papel alquitranado. También puede ser colocado en un revestimiento de firme bruto, después de cilindrar a este revestimiento.

101431
28 FNE



110. El tapiz de termacadam realiza una optima adherencia de las losas de hormigón previamente contraido, y facilita la repartición de las cargas en el suelo, por frenado horizontal de las deformaciones. Hace inútil la fijación de las esquinas de las losas por abrochadura en el suelo.
115. La composición del termacadam ha de ser tal que sea capaz de resistir a los esfuerzos de horadamiento considerables transmitidos por las losas de hormigón previamente contraido, lo que define la granulometría del aglomerado y el punto de reblandecimiento del aglutinante añadido a la mezcla.
120. N O T A
- Habiendo ahora particularmente descrito la naturaleza del invento así como la manera de llevarlo a la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También debe hacerse constar que dicho invento corresponde a una adición presentada en Francia con fecha 29 de Enero de 1949, acogándose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita un segundo Certificado de Adición en España:
125. "Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 176.598 presentada en 30 de Enero de 1947, por: "Procedimiento de construcción para establecer superficies de rodaje"; caracterizándose dichas mejoras por los siguientes:
130. 1a.- Mejoras en el procedimiento de construcción para establecer superficies de rodaje, caracterizadas por medios para unir entre sí las losas pre-fabricadas de hormigón previamente contraido, yuxtapuestas para formar las superficies de rodaje según se ha descrito en la patente principal, consistiendo
135. estos medios en órganos metálicos que se distribuyen en el contorno de las losas, transversalmente con respeto a los bordes contiguos de las losas adyacentes, cuyos bordes afloran
- 140.

1 9 1 4 3 1



a la superficie superior.

145. 2.- Mejoras en el procedimiento de construcción para establecer superficies de rodaje, caracterizadas por la utilización de un tapiz de termacadam como fundación de la superficie de rodaje formada por la yuxtaposición de losas pre-fabricadas de hormigón previamente contraído.

150. 3.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 28 ENE. 1950

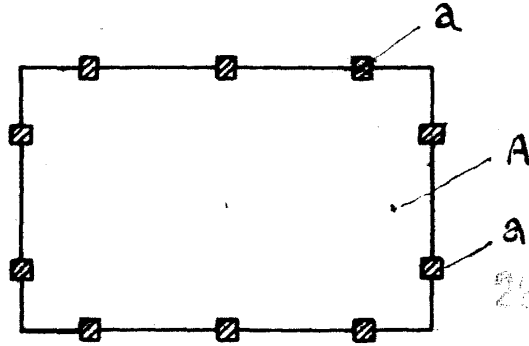
HENRI AUGUSTE GUERRIER y

ANDRE LOUIS GOSCHNAT.

Per Poder de J. GOMEZ ACEBO

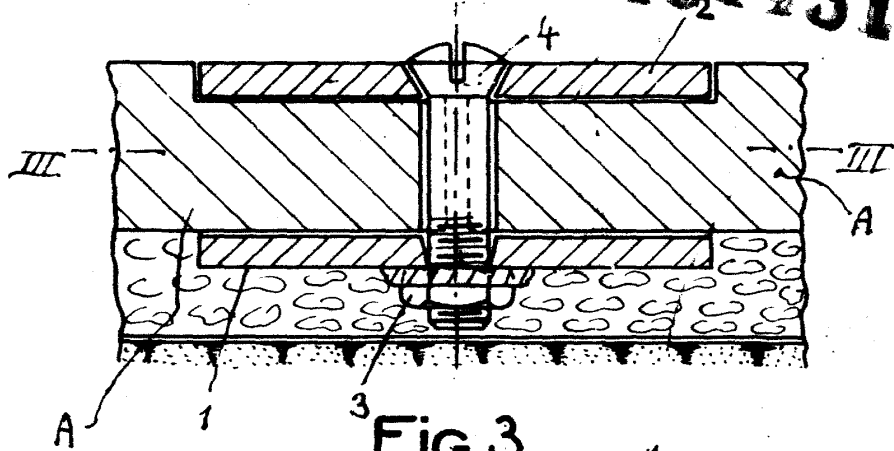
.Fig.1.

431

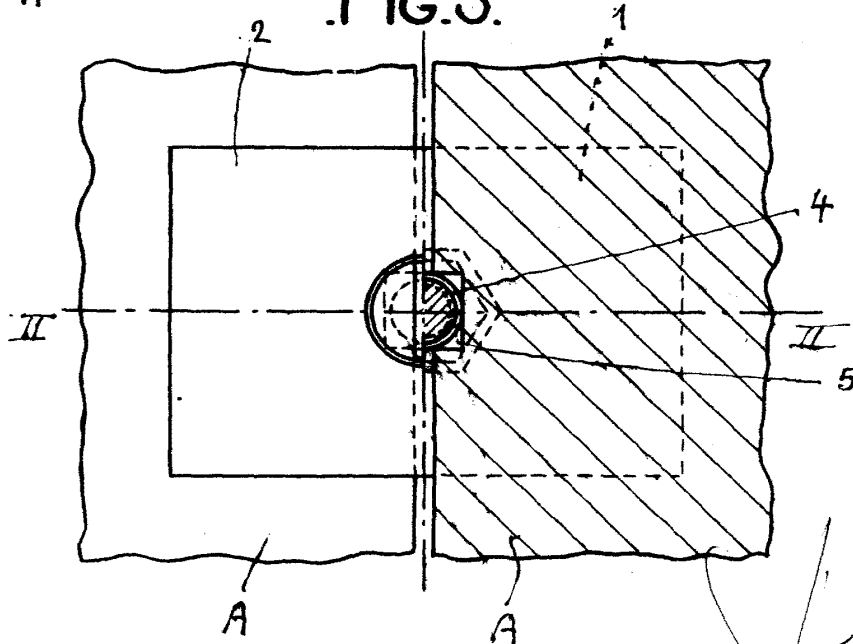


.Fig.2.

191131



.Fig.3.



Madrid,

Por el Notario de Madrid

[Handwritten signature]

191431

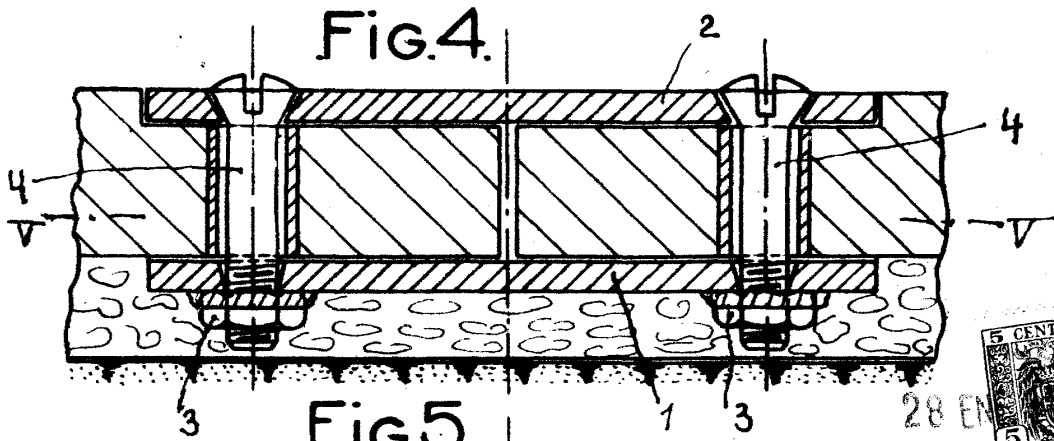


Fig. 4.

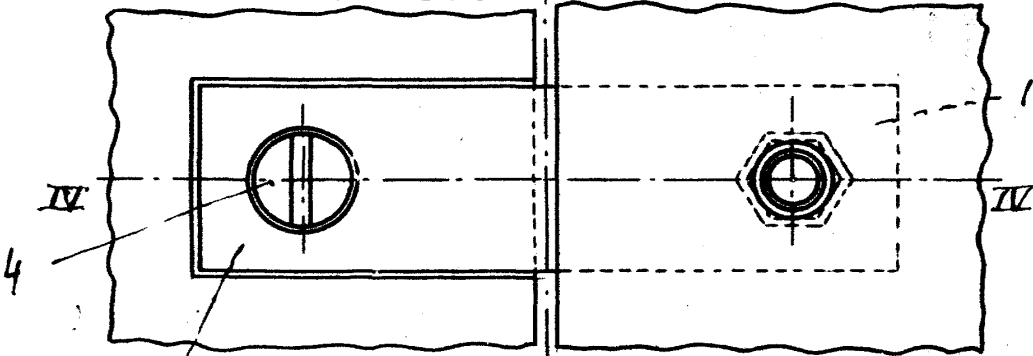


Fig. 5.

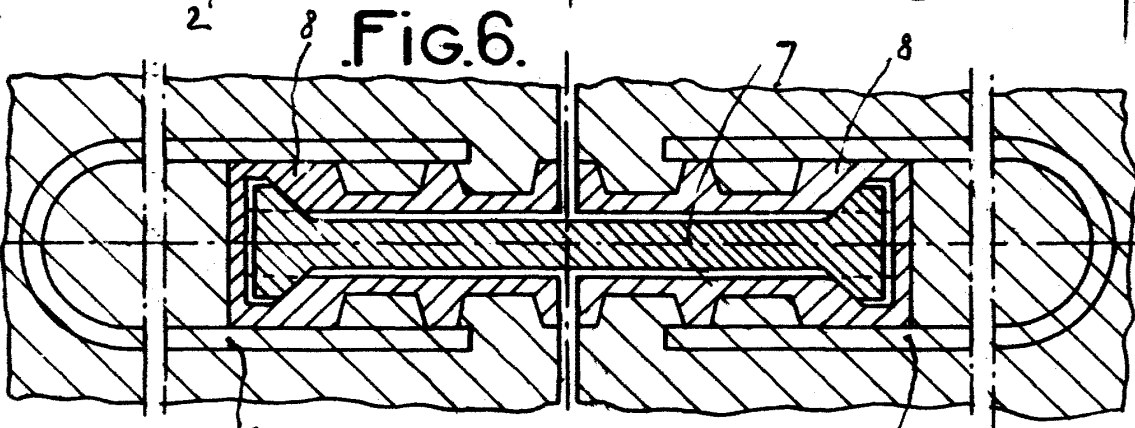


Fig. 6.

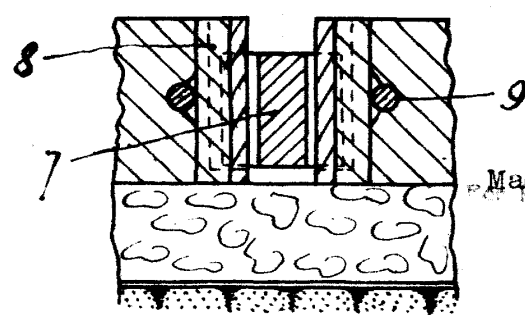
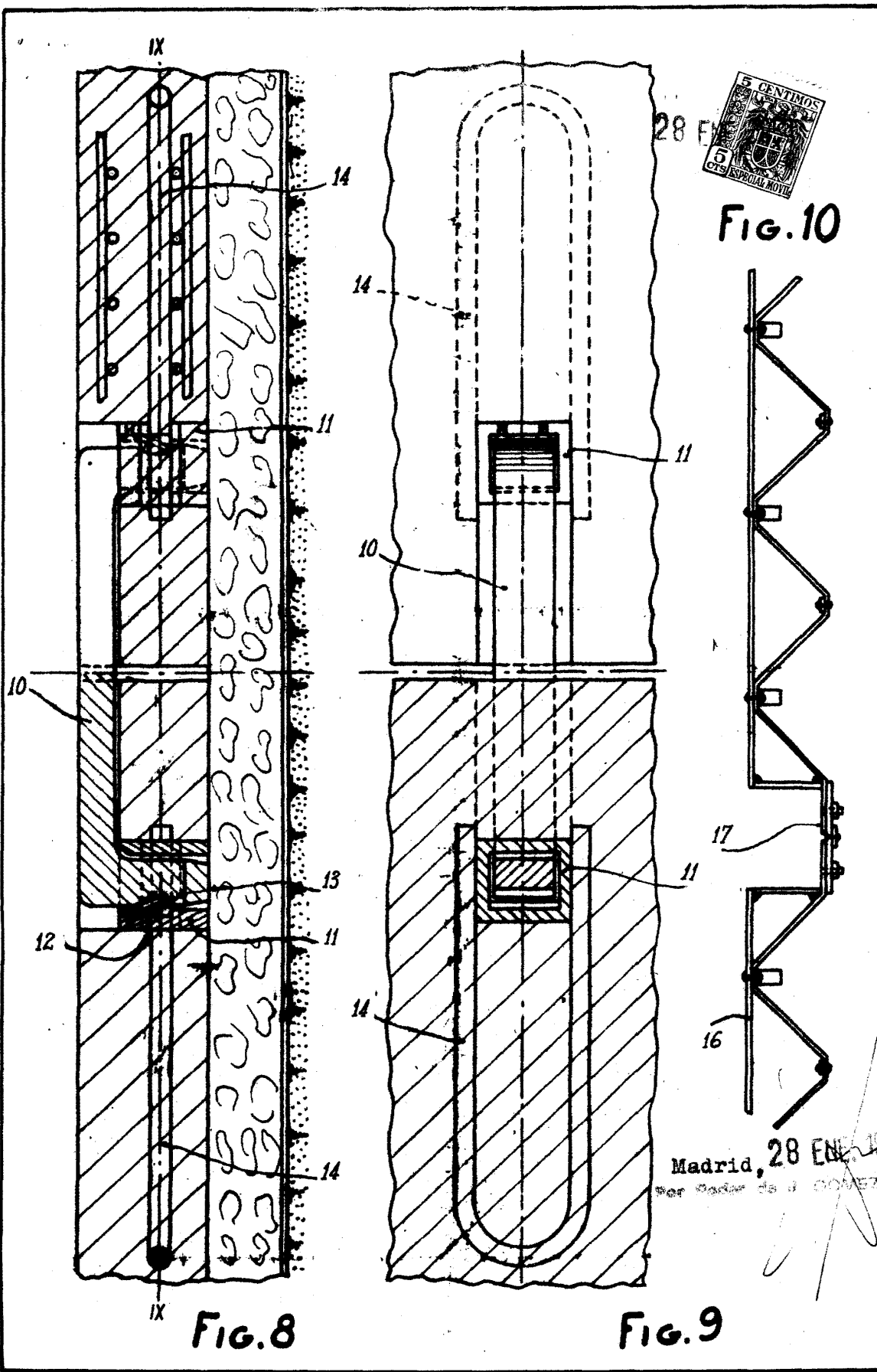


Fig. 7.



Madrid, 28 de Mayo 1900



Madrid, 28 ENL. 1950
Por Orden de D. GOMEZ AGUIRRE