

194669



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la razón social " SOCIEDAD ANONIMA MATERIALES Y OBRAS ", domiciliada en Valencia, calle del Pintor Sorolla números 4 y 6,-----

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BLOQUES Y BOVEDILLAS PARA EL FORJADO DE PISOS ".

5 En la fabricación de bloques y bovedillas para el forjado de pisos, vienen empleándose diversos procedimientos que intentan lograr las óptimas condiciones que pueden desearse para los mismos, es decir, máxima ligereza y máxima resistencia, pero todos ellos adolecen del mismo defecto, el ser excesivamente pesados, si son resistentes y débiles si son ligeros.

10 Por añadidura los materiales empleados, tales como arena y gravilla, resultan costosos, y el empleo de escorias de carbón procedente de calderas y locomotoras, si bien resulta más económico y ligero, disminuye considera



15 blemente la resistencia y, en consecuencia, precisa au-
mentar proporcionalmente la dosificación, aumento que --
neutraliza las ventajas anteriormente apuntadas de lige-
reza y economía.

Estudiados los diversos procedimientos y materiales a
emplear en la fabricación de las indicadas piezas cons-
tructivas, se ha llegado al procedimiento objeto de la --
presente Memoria, con el cual se logra:

- 20 1º:- Notable disminución del peso, por la escasa densi-
dad del material empleado.
- 2º:- Obtención de un hormigón poroso.
- 3º:- Aumento de la resistencia por aumentar y no dismi-
nuir las propiedad hidráulicas del cemento; y
- 25 4º:- Economía en el costo de fabricación, ya que, en -
general, el material empleado puede conseguirse -
con gran baratura.

El procedimiento consiste en triturar, al tamaño ade-
cuado, residuos de materiales cerámicos, que son mezola-
dos con las proporciones adecuadas de cemento para formar
30 con el agua el hormigón constitutivo de las piezas.

Cuando éste hormigón ha adquirido la pastosidad conve-
niente, se procede a moldear las piezas, que son dejadas
en reposo hasta que iniciado el fraguado son trasladadas
35 a los secaderos, donde aquél se completa, así como el se-
cado, terminado lo cual pueden las piezas pasar a alma-
cén o ser enviadas a la obra para su colocación.

Por lo tanto, el ciclo de fabricación consta de las si-
guientes etapas:

- 40 A.- Trituración de residuos de materiales cerámicos;
- B.- Mezcla con cemento y agua, en las proporciones va-
riables que determina el destino de las piezas;
- C.- Mezcla continuada, vibrada o nó, hasta adquirir la



- pastosidad adecuada;
- 45 D.- Moldeo de las piezas en las formas correspondientes;
- E.- Reposo de las mismas hasta que se inicie el fraguado;
- F.- Traslado a los secadores hasta completar el fraguado y secado de cada pieza;
- 50 G.- Transporte a obra o almacén de las piezas ya terminadas y listas para su empleo.

Como se vé el procedimiento descrito no ofrece mayores complicaciones que los habitualmente empleados, lográndose sus principales características y ventajas, anteriormente indicadas, del empleo de los residuos de materiales cerámicos y su adecuado tratamiento que producen el nuevo efecto de aumentar la resistencia al mismo tiempo que disminuye el peso de las piezas, producir un hormigón poroso y disminuir el coste de fabricación.

55

60

Claro es que el procedimiento descrito puede ser modificado en detalles secundarios, tales como tamaños del material cerámico, proporciones de la mezcla, forma y tamaño de las piezas y otras ventajas, sin apartarse de sus líneas fundamentales.

65

N O T A

EN RESUMEN: La patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

- 70 1ª:- " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BLOQUES Y BOVEDILLAS PARA EL FORJADO DE PISOS ", que se caracterizan por utilizar como materia prima residuos de materiales cerámicos, que forman el hormigón con proporciones variables de agua y cemento, en función de su empleo, el cual, al adquirir la pastosidad necesaria, es moldeado
- 75



194669

do en piezas diversas, que se dejan reposar hasta que --
iniciado el fraguado pasan a los secadores, donde se com-
pleta aquél y éste, tras lo que quedan dispuestas para --
ser utilizadas ventajosamente, por su resistencia, lige-
80 reza, porosidad, incremento de propiedades hidráulicas y
economía de coste de fabricación y transporte.

2º:-- Por último, se reivindica como objeto sobre el --
que ha de recaer la patente de invención que se solicita

P O R

85 " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BLOQUES Y BOVE
DILLAS PARA EL FORJADO DE PISOS ".

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria -
descriptiva que consta de cuatro páginas escritas a má--
quina por una sola cara.

Madrid, 22 de Septiembre 1.950.

P.A.,

PEDRO FELIU MANA