



203956 203956

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención solicitada a favor de D. ILDEFONSO SÁNCHEZ DEL RÍO Y PISÓN, de nacionalidad Española, con residencia en Madrid, Calle de Peligros, nº. 9, por: "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE GRANDES PIEZAS PARA LA CONSTRUCCIÓN DE FORJADOS DE PISOS Y CUBIERTAS".



5 Para reducir al mínimo los encofrados y viguetas en los diversos procedimientos conocidos para la construcción de forjados de pisos y cubiertas en que se emplean elementos resistentes de hormigón armado, se comprende la conveniencia de distanciarlos lo más posible; y ello tanto en los casos en que dichos elementos resistentes se logren en obra, como si se emplean viguetas prefabricadas de hormigón armado, ó metálicas.

10 El distanciar todo lo posible los elementos resistentes, implica naturalmente el empleo de grandes piezas cerámicas para cubrir los espacios entre ellos; pero dichas grandes piezas, no pueden conseguirse en fabrica de una sola pieza.

15 Y a resolver esta dificultad logrando además que las piezas resulten ligeras, resistentes y económicas viene el procedimiento objeto de esta Pa-

203956

tante.

20



25

Se funda el que nos ocupa, en primer lugar, en la gran adherencia de la cerámica empleada en la construcción, con toda clase de cementos y en particular con el cemento fundido, que aporta además, la excepcional ventaja de poder obtener con gran rapidez, resistencias elevadas, y en la conocida aptitud resistente de las formas tubulares en general y muy especialmente las de sección circular.

30

Así pues fundado en lo que se indica se caracteriza este procedimiento de fabricación, por fraccionar en partes las grandes piezas, prefabricando dichas fracciones independientemente, empleando la estructura tubular y muy especialmente la circular, con lo que se absorben las peligrosas contracciones que experimenta la arcilla durante el secado y cochura.

35

Posteriormente a la obtención de dichas fracciones de cada pieza prefabricada de esta manera, se procede a su unión por soldadura, empleando por orden de preferencia cemento fundido, Portland, cementos rápidos ó yeso y presionando una fracción con otra con lo que las grandes piezas quedan en disposición de ser transportadas y colocadas en obra.

40

Los nervios en T. de hormigón armado de los forjados con grandes piezas de las características señaladas, se consiguen rellenando los espacios entre estas últimas.

45

Cuando se empleen viguetas prefabricadas basta apoyar sobre estas las indicadas grandes piezas una vez soldadas sus fracciones.

Y cuando en esta clase de forjados se emplean viguetas metalicas, las grandes piezas una vez soldadas como antes se indica se apoyan sobre dichas viguetas metalicas, analogamente al caso anterior.

50



En el plano que se acompaña se representa la ejecución del procedimiento que nos ocupa, bastando la simple inspección del mismo, para su fácil comprensión:

55

En la figura I se representa un trozo de una sección de forjado cuyos nervios en T. de hormigón armado, se consiguen al rellenar los espacios entre las grandes piezas ceramicas integradas por la soldadura de otras más pequeñas A. B. C.

60

En la figura II se representa otro ejemplo de forjado constituido por viguetas prefabricadas, D. y la gran pieza de relleno compuesta del mismo modo, por los trozos A. B. C.

65

Por último en la figura III, se representa un ejemplo de aplicación de una pieza formada por dos soldadas A. y B. apoyadas sobre viguetas metalicas.

70

Dentro de las características del procedimiento de fabricación descrito se comprende que puede aplicarse a muchos otros casos en disposiciones iguales ó analogas a las representadas.

N O T A . - Se reivindica la propiedad de esta Patente, por:

75

PRIMERA . - Nuevo procedimiento para la fabricación de grandes piezas para la construcción de forjados de pisos y cubiertas especialmente fundado en la gran adherencia de la ceramica con el cemento fundido, y caracte-

203956

80



terizado por fraccionar en partes las grandes piezas, prefabricando dichas fracciones independientemente, empleando la estructura tubular y muy especialmente la circular, con lo que se absorben las peligrosas contracciones que experimenta la arcilla durante el secado y cochura. Posteriormente a la obtención de dichas fracciones de cada pieza prefabricada de esta manera, se procede a su unión por soldadura, empleando por orden de preferencia cemento fundido, Portland, cementos rápidos ó yeso, y presionando una fracción con otra con lo que las grandes piezas quedan en disposición de ser transportadas y colocadas en obra.

85

SEGUNDA . - El nuevo procedimiento de la primera reivindicación en que los nervios en T. de hormigón armado de los forjados con grandes piezas de las características señaladas, se consiguen rellenando los espacios entre estas últimas.

90

TERCERA . - El nuevo procedimiento de la primera reivindicación en que en los forjados de grandes piezas de las características señaladas, en que se empleen viguetas prefabricadas, basta apoyar sobre estas las indicadas grandes piezas una vez soldadas sus fracciones según se consigna en la citada primera reivindicación.

95

CUARTA . - El nuevo procedimiento de la primera reivindicación en que cuando en los forjados en que se empleen viguetas metálicas, las grandes piezas una vez soldadas con arreglo a la primera reivindicación, se apoyan sobre las indicadas viguetas metálicas, análogamente a la reivindicación tercera.

100

105

203956



1952

QUINTA . - La Patente que se solicita recaerá sobre :
"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE GRANDES
PIEZAS PARA LA CONSTRUCCIÓN DE FORJADOS DE PISOS Y
CUBIERTAS".

Esta Memoria Descriptiva consta de cinco
hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y
una hoja doble de Planos.

Madrid, a 11 JUN. 1952

MARIO SOLER
Por Peder

203956

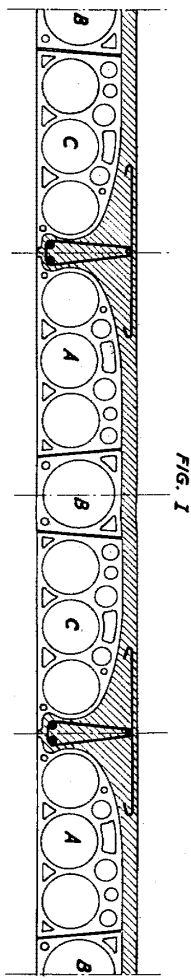


FIG. I

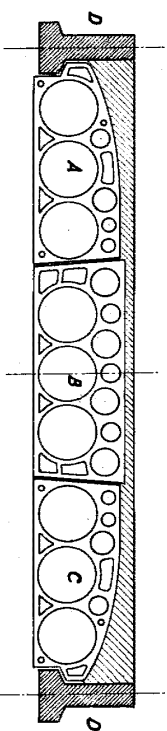


FIG. II

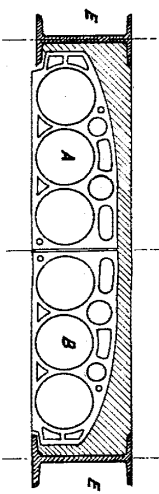


FIG. III

ESCALA VARIABLE

ILDEFONSO SANCHEZ DEL RIO
Inventor

17 JUN 1957