

205931



205931

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE ANOS, EN ESPANA, A FAVOR
DE DON JULIO LOPEZ LOPEZ, DE NACIONALIDAD ESPANOLA, RESIDENTE EN
MONTINO, 31-1º, LA COHUNA,

p o r

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO DE HORMIGON ARMADO Y CENTRI-
FUGADO".

((((o))))

205931



La idea a que se refiere la presente solicitud es totalmente nueva, tanto en España como en el Extranjero, no habiendo sido explotada ni conocida con anterioridad a la fecha de esta memoria descriptiva.

5 El objeto propuesto con esta invención consiste en lograr un procedimiento mediante el cual sea posible fabricar un tubo que, a pesar del pequeño espesor de hormigón, lleva en su centro una armadura metálica para facilitar la resistencia mecánica que, sin dicha armadura, sería teóricamente nula, consiguiéndose al mismo tiempo un tubo perfecto en sus dimensiones, debido al especial procedimiento de centrifugación que se emplea, yendo provisto el tubo de un manguito de enchufe en vez del macho y hembra interiores adoptado por los actuales sistemas más parecidos, siendo la ligereza y perfección del mismo mucho mayor que
10 la de cualquiera de los conocidos en la actualidad.
15

Por otro lado, las características del tubo fabricado según este procedimiento, permiten emplearlo en los mismos usos y con iguales o superiores garantías a los fabricados con fibra de amianto y cemento, por cierta similitud, y el tubo resultante de este procedimiento, además, por ser fabricados con materiales
20 nacionales, resultarán infinitamente más económicos.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, adjuntamos a la presente un dibujo, al cual se hace referencia a lo largo de la misma.

25 Consiste este procedimiento en formar primeramente una armadura metálica formada por espiras en hélice (3) y varillas metálicas longitudinales (4 y 6), para facilitar la resistencia metálica del tubo (tubo para usos sanitarios) y, en otros, y previamente calculada, para que el mismo tubo sea capaz de resistir la carga o presión en su trabajo y la carga exterior que haya de soportar
30



a efectos de flexión del tubo.

A continuación se efectúa la unión (2) entre las espiras y las varilla longitudinales mediante atado de alambre recocido.

5 Seguidamente se aplica el recubrimiento de cemento(1) sobre la citada armadura en forma apropiada para ello.

Finalmente se lleva a cabo, en el momento oportuno, la unión de los tubos, mediante un manguito de enchufe(5), que podrá haberse fijado previamente a uno de los extremos del tubo, o suelto para ser acoplado en el momento del montaje de la instalación, según convenga. Se dispone a este efecto entre el manguito y el tubo una holgura que depende del tipo de relleno que lleve para garantizar la infiltración del líquido. En algunos casos el manguito llevará un orificio para, una vez colocado sobre la unión de los tubos, verter por el expresado orificio betún asfáltico, etc., que, en estado fluido resbalará por

10 alrededor de los mismos y sobre la unión. Una vez comprobado lo anterior, se procederá rápidamente al retacado del betún por ambos lados del manguito y los tubos, o por uno solamente si aquel ya va solidario a uno de ellos.

20 Cuando el destino del tubo así lo requiera y para máxima garantía de impermeabilidad, se le aplicará, por centrifugación, una capa de un impermeabilizante.

Conviene advertir que, si bien los dibujos presentan, en la sección A-B del tubo, según este procedimiento, las varillas longitudinales situadas en la parte exterior de la armadura en

25 hélice, en realidad las mismas se deben disponer preferentemente en la parte interior.

Las principales ventajas de la presente invención se deducen de cuanto va dicho, particularmente de la enunciación del

30 objeto de la misma.



Siendo forma de aplicación y realización de este procedimiento
preferentemente la anteriormente descrita, conviene, sin embargo,
apuntar que pueden introducirse en el mismo modificaciones de
detalle, sin que por ello cambie la esencia de la misma, que se
reivindica en la siguiente

5

N O T A

En resumen: la presente Patente de invención recaerá sobre
las siguientes reivindicaciones:

1^a.- Procedimiento de fabricación de tubo de hormigón armado
y centrifugado, caracterizado porque consiste en formar primera-
mente una armadura metálica formada por espiras en hélice y vari-
llas metálicas longitudinales para facilitar la resistencia y re-
sistir la carga o presión, efectuándose seguidamente la unión
entre las espiras y las varillas longitudinales mediante atado de
alambre recocido, aplicándose seguidamente un recubrimiento de
cemento sobre la citada armadura en forma apropiada.

10

15

2^a.- Procedimiento, según la anterior reivindicación, carac-
terizado porque, más tarde se lleva a cabo, en el momento oportuno,
la unión de los tubos, mediante un manguito de enchufe, habiéndose
dispuesto previamente entre el manguito y el tubo una holgura que
depende del tipo de relleno a emplear para impedir la infiltra-
ción del líquido, así como, a veces, un orificio en el manguito,
para verter, una vez colocado en la unión de los tubos, el betún
asfáltico o similar, que resbalará por alrededor de los mismos y
sobre la unión, en estado líquido.

20

25.

3^a.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones,
caracterizado porque, seguidamente se lleva a cabo el retacado
del betún por ambos lados del manguito y tubos, o por uno sola-
mente, y, cuando el destino del tubo lo requiera, se aplica, por
centrifugación, una capa de un impermeabilizante sobre el tubo.

30



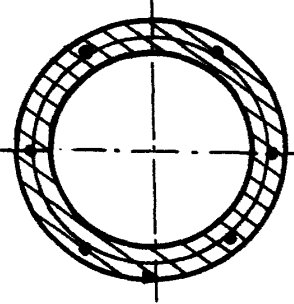
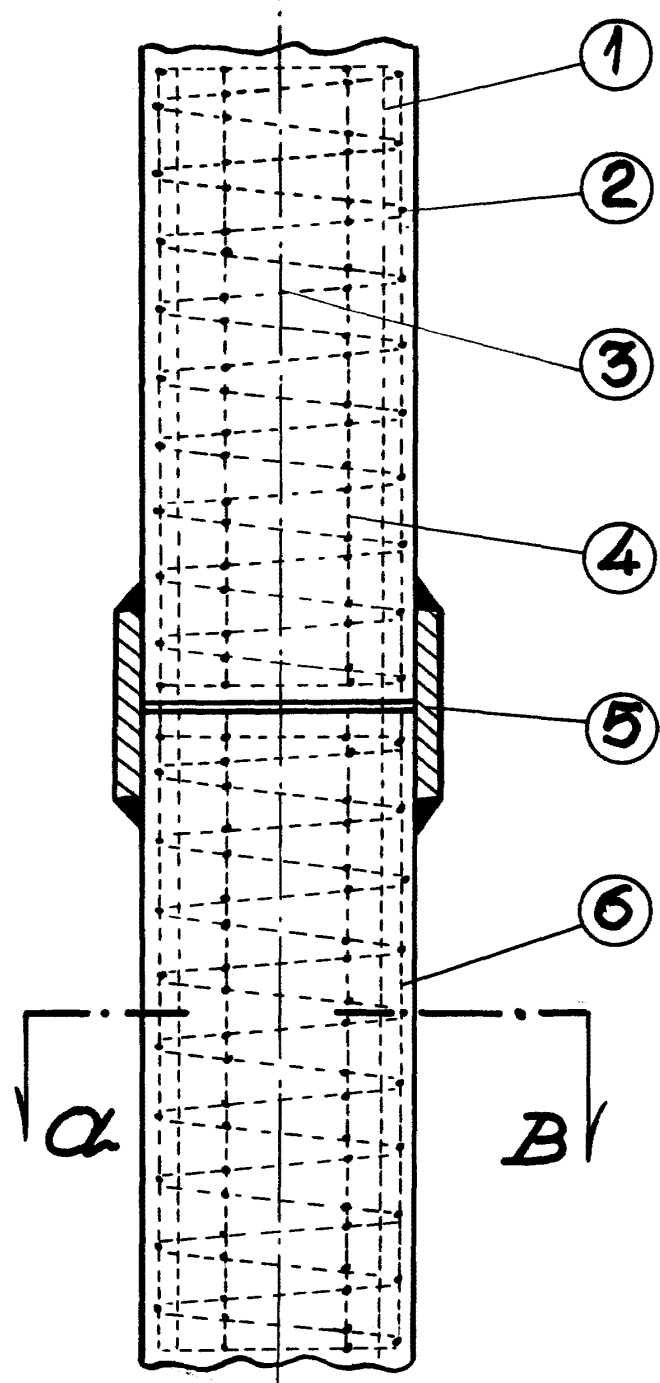
4^a.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO DE HORMIGON ARMADO Y CENTRIFUGALO".

Según se describe en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujo adjunto.

Madrid, 22 de octubre de 1952.-

A

D. Julio López y López 205931 - Hoja única -



Escuela variable
Madrid, 2 OCT. 1962
[Signature]