

200122



206122

206122

MEMORIA DESCRIPTIVA

para

Obtención de PATENTE DE INVENCION de:

NUEVO ELEMENTO COORDINADOR PREFABRICADO

PARA TABIQUES ACABADOS

Inventor: Sr. D. FELIX FLAÑO DE JUAN

Nacionalidad: Española

Domicilio: DAMIAN, Calle Goya, 111-3º Izq. MADRID (9)

Objeto: Nuevo y de propia invención de elemento
coordinador prefabricado para tabiques
acabados de separación..



El elemento coordinador prefabricado que se desea paten-
tar para fabricar y comercializar, es de invención propia -de -
mucho interés en el ramo de la construcción- sin ninguna simili-
tud, y mas bien superior a cualquier producto que hoy sirve a -
1- la fabricación de tabiques, asi como se verá en la descripción
mas abajo indicada.

Por estar ejecutado con los materiales corrientes que -
se emplean en la construcción de tabiques, es decir, ladrillo -
hueco sencillo y yeso, tiene las cosnsistencias y cualidades de
2- los tabiques corrientes, resistencia, aislamiento, etc., asi co-
mo la absorción de secación cerámica lo que permiten la coloca-
ción de clavos o cualquier otro elemento de sujección empleado
corrientemente, para admitir colgar elementos decorativos: cua-
dros, cortinas, etc.

3- Los prefabricados empleados actualmente, por estar com-
puestos de conglomerados de substancias diferentes -a veces dis-
pares entre ellas- (hormigón celular, escayolas, aglomerados, -
etc.) o por lo menos en la mayoría de ellos, después de la com-
pleta secación, dejan transparentarse a la superficie de los --
4- acabados finales, la forma de la estructura interior: cámaras -
de aire, células, etc.

En todos los conceptos de fabricación de tabiques de se-
paración, sean macizos o con formación de cámaras de aire, des-
pués de colocarlos en obra, interviene la labor del electricis-
5- ta que marca sobre el tabique terminado los trazos de las rozas



que el albañil tiene que cortar para el empotramiento de los con
ductos de la instalación eléctrica, cortes que quebrantan o des-
trezan a veces totalmente los tabiques ya ejecutados.

- Los elementos que se suponen a la aprobación para la --
- 6- obtención de la patente, están provistos a 12 cms. de la cara superior -asi como se ve en la figura nº 1 del dibujo nº 1- y en todo el largo de la pieza, de un canal circular de 2 cms. de diámetro, que permite el paso del tubo Bergmann o similar, que tiene un diámetro de 18 a 20 mms. y que corresponde perfectamen-
- 7- te con el canal del elemento de al lado, resolviendo asi el pro
blema del empotramiento del conducto de electricidad, evitando los inconvenientes mas arriba indicados, y también proporcionan de el ahorro de la mano de obra y de material, tanto en los cor
tes de las rozas, como en el consiguiente relleno de las mismas
- 8- -después de la colocación de los tubos- asi como la eliminación de escombros que se forman, gastos de transporte, etc. ocasionados por estas operaciones.

- Según se indican en los dibujos que se anexan, el ele-
mento se presenta con las dimensiones de 82 cms. de largo por
- 9- 41 cms. de alto y 7 cms. de espesor, dimensiones que correspon-
den a la necesidad de constituir una medida normalizada, en es-
te caso 3 piezas por cada m/2 de superficie de pared.

- Tiene en los ejes de las superficies constituyendo los
cuatro cantos, una lengüeta horizontal, en todo el largo de la
- 10- pieza y en continuación en el canto vertical de 15 x 15 mms. de
sección y en los cantos opuestos las respectivas ranuras de -
30 x 30 mms., lo que permite la colocación machiemburada, para -
mejor ensamblaje de las piezas, una mejor estabilidad y para evi
tar fallos de colocación.

- 11- Se fabrica cada elemento con 9 ladrillos de las llama-
das "huevo sencillo" de dimensiones 24 x 12 x 4 cms., asentados



según la labor que le corresponden, usualmente empleados en albañilería.

En los dibujos, los ladrillos tienen el indicativo "L" y con "PH" se indican el paso horizontal, más arriba mencionado para el empotramiento de los conductos eléctricos, indicándose con "PV" el conducto vertical, situado en el eje del elemento, y que sirve -en el momento de la fabricación- para verter en el interior de la pieza el yeso blanco fluido que sirve de elemento aglutinante, para unir entre ellos los 9 ladrillos componentes, y para cubrirlos en su totalidad, formando una masa compacta y - las dos capas envolventes, respectivamente las "caras" de los módulos, cada una de 15 mms. de espesor.

En los dibujos numeros 1 y 2, la figura 1 indica en el lado izquierdo, el "perfil-sección" del elemento y en el derecho la vista de frente, indicándose por transparencia, la construcción interior así como las ranuras y las lengüetas con las cotas y los indicativos estrictamente necesarios.

La figura nº 2 representa el modo de colocación en obra de los elementos, indicándose la continuación de los canales de paso de cables eléctricos así como el de los canales verticales.

La figura nº 3 representa la operación de relleno de los módulos através de los canales verticales.

Gracias a los moldes especiales empleados en la construcción de los elementos y que dan un acabado perfectamente regularizado a las dos caras del módulo, quedándose de aspecto completamente liso y brillante y formado -de 15 mms. de espesor- lo que en la construcción clásica se denomina "el guarnecido" y que, en la misma, necesitan 15 a 20 días de secación.

El objeto industrial de estos elementos coordinados es una nueva y de gran importancia aportación en la construcción de cualquier tipo de edificios -viviendas, públicas, comerciales, -



200122

etc.- por la economía que representan por ser de menor peso, de una rápida colocación, evitándose el acostumbrado acopio de ladrillo, yesos y agua, así como las inevitables fallos de ejecución tan visibles y molestos, especialmente en los manguarnedidos, aparte de las propiedades más arriba indicadas.

NOTA REIVINDICATORIA

19- 1.- Nuevo elemento coordinador prefabricado para tabiques acabados, caracterizado por fabricarse con ladrillos huecos sencillos y yeso, machiembado por sus cantos y completamente acabado con enlucido, por todas sus caras.

20- 2.- Nuevo elemento coordinador prefabricado para tabiques acabados, caracterizado según reivindicación anterior, tiene las dimensiones normalizadas -tres módulos por m/2 de superficie de tabique- y el machiembado por lengüetas y ranuras, formando juntas especiales en la obra.

21- 3.- Nuevo elemento coordinador prefabricado para tabiques acabados, caracterizado según reivindicación anterior, está previsto con los conductos interiores para sus inyecciones de yeso blanco fluido y para las instalaciones de tuberías eléctricas,-- eliminando las rozas que el albañil tiene que abrir en la obra.

4.- Nuevo elemento coordinador prefabricado para tabiques acabados, caracterizados según reivindicación anterior, y como se

(sigue)



22- describe en la presente memoria descriptiva que consta de 5
hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de los
dibujos reglamentarios.

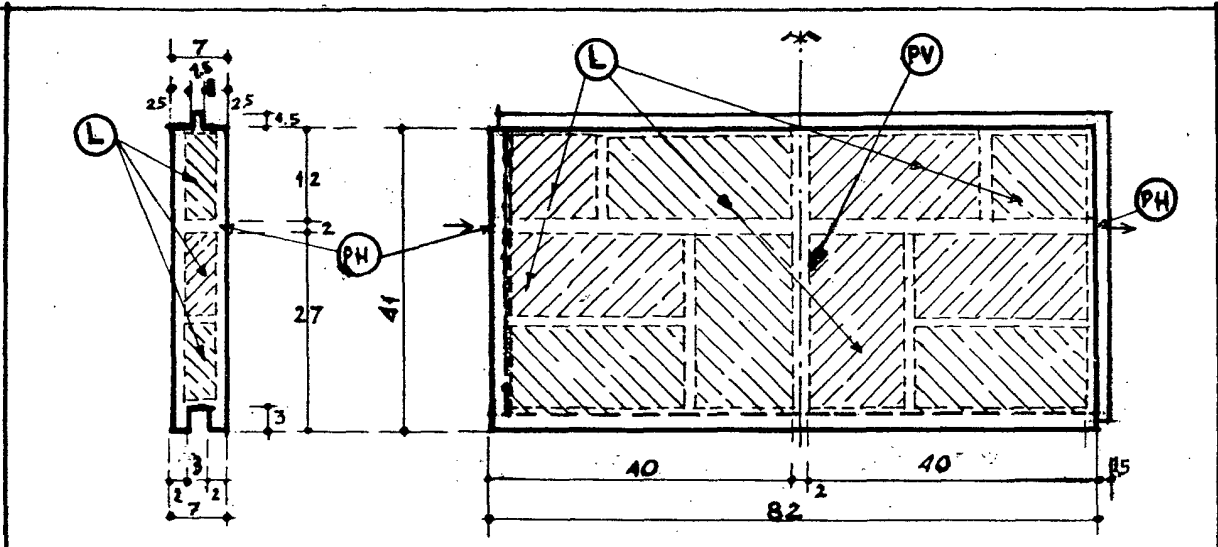
Madrid, 18 de Diciembre de 1.971.-

INVENTOR:

FELIX FLAÑO DE JUAN

206 122

BAD ORIGINAL



PERFIL

FIGURA 1
FRETE

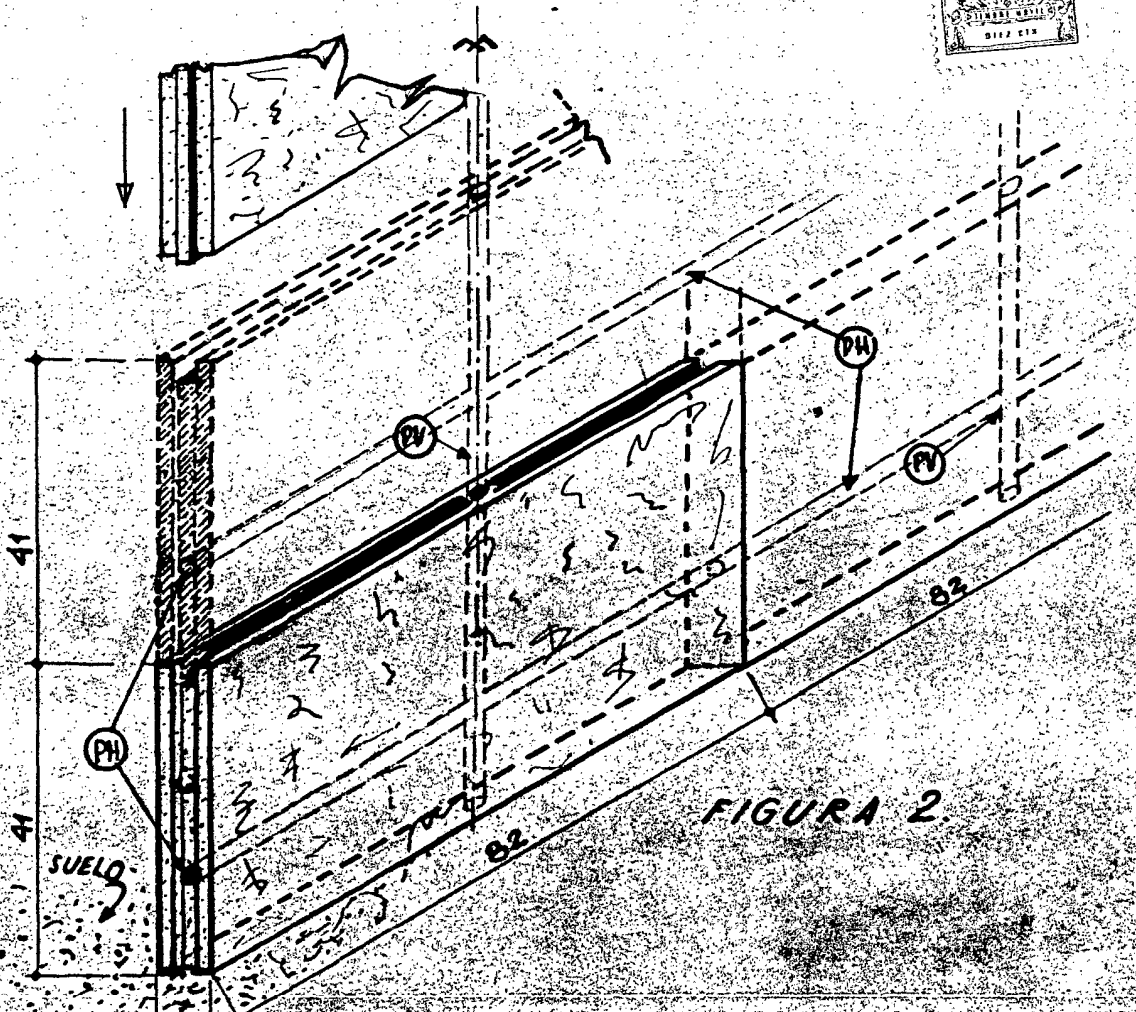


FIGURA 2

MADRID - 18 Diciembre 1971

NOV. 1971

ESCALA 1/10 - DIBUJO 1

TABIGUES. PREFABRICADOS
SR. FELIX FLAÑO DE JUAN
TOTAL DIBUJOS 2.

BAD ORIGINAL

206122

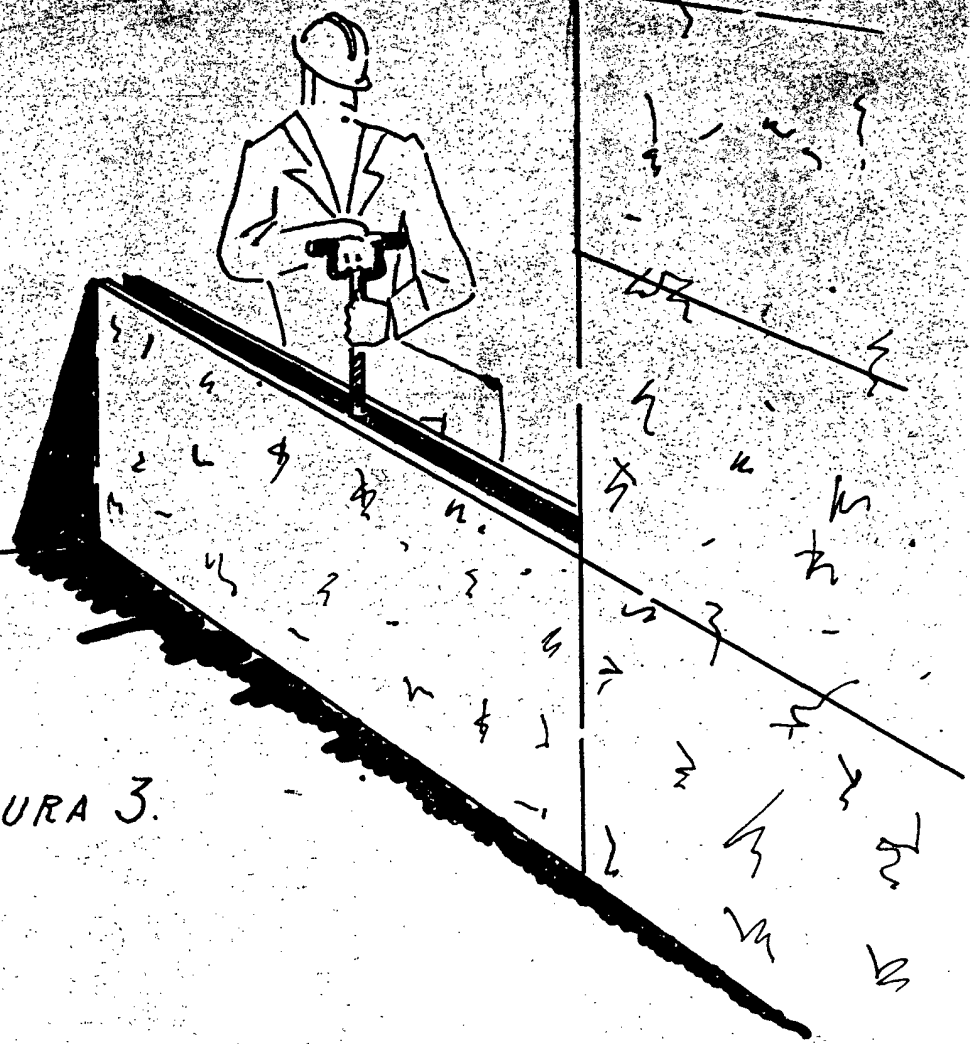


FIGURA 3.

Madrid - 18 Diciembre 1971

Felix Flano de Juan

NOV. 1971 -

ESCALA 1/10 - DIBUJO 2.

TABIQUES PREFABRICADOS
SR. FELIX FLANO DE JUAN
TOTAL DIBUJOS 2