

229228

229228

MEMORIA DESCRIPTIVA

para

una patente de invención por veinte
años en España a favor

del

PATRONATO "JUAN DE LA CIERVA" DE INVESTIGACION TECNICA, domiciliado en
Madrid, calle de Serrano, n^o 150

por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE NUEVAS PIEZAS DE YESO PARA TABIQUES"



MEMORIA DESCRIPTIVA DE LA PATENTE DE INVENCION QUE SOLICITA EL PATRONATO
"JUAN DE LA CIERVA" DE INVESTIGACION TECNICA, DOMICILIADO EN MADRID, CA-
LLE DE SERRANO NUMERO 150,

por

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE NUEVAS PIEZAS DE YESO PARA
TABIQUES"

229228

Normalmente los tabiques en la construcción de edifi-
cios, son resueltos por medio de piezas cerámicas que una vez uni-
das por un aglomerante necesitan un acabado de superficies apto pa-
ra ser pintadas. Estas piezas cerámicas, generalmente de pequeñas
5 dimensiones, junto con la necesidad de efectuar el acabado de su-
perficie, antes mencionado, suponen una gran cantidad de mano de
obra, así como de materiales que inservibles para otra operación
análoga, quedan alrededor de la ejecutada. Por otra parte el seca-
do de las superficies a fin de que la pintura sea extendida en bue-
10 nas condiciones, es en muchas ocasiones muy perjudicial para la bue-
na marcha de una obra. Estos inconvenientes quedan subsanados por me-
dio del procedimiento que se pretende reivindicar a título privati-
vo en la presente patente de invención, cuyo desarrollo en sus di-
15 versas fases es el siguiente.

Sobre una superficie plana de hormigón, yeso, mármol o
metal, o bien sobre una superficie con rugosidades tales que origi-
nen en la pieza el aspecto deseado (1) es dispuesto un marco rígi-
do de madera o metálico, (2) dentro del cual se vierte la pasta de
20 yeso con la adición de colorantes y aceleradores o retardadores de
fraguado, o bien sin adición alguna, (3). Antes de endurecer este
yeso es introducido un molde dentro de él (4), el cual, por estam-
pación, origina unas cámaras de aire con sus correspondientes ori-
ficios para su circulación.



229228

25 La pieza, así obtenida, junto con su molde, es girada se
bre una de sus aristas (5), hasta que, una vez invertida, descansa se
gún un plano horizontal sobre una capa de pasta de yeso (6) que cons
tituye la otra lámina.

30 El giro, durante esta fase del proceso, se logra con el
auxilio de un dispositivo de elevación, bien movido a mano, bien elé
trico.

35 Las piezas, así moldeadas son transportadas por medio de
carretones, bien al aire libre, bien a un túnel de secado por aire
liente (7) con una puerta de entrada (8) con cierre hermético.

40 La circulación de aire (9) se puede lograr con ventilado
res (10) y la temperatura por una fuente de calor (11) (resistencia
eléctrica, quemadores de gasoil, fueloil, carbón o, simplemente, to-
mando aire del exterior (12) de acuerdo con la temperatura ambiente y
el tiempo que se pretenda para este proceso de secado.

R E I V I N D I C A C I O N E S

45 1*.- "Un procedimiento para la fabricación de nuevas pie
zas de yeso para tabiques" caracterizado porque el proceso de su fa-
bricación se consigue sobre una superficie plana de hormigón, yeso o
mármol u otra materia, en la que se dispone un marco rígido de made-
ra o metálico, dentro del cual se vierte la pasta de yeso, con la adi
ción de colorantes. Antes de endurecerse el yeso se introduce un mol
50 de, el cual, por estampación origina cámaras de aire con sus corres
pondientes orificios de circulación. La pieza obtenida es girada so
bre una de sus aristas hasta que una vez invertida descansa sobre una



229228

55 capa de pasta de yeso que constituye la otra parte de la lámina. Las piezas moldeadas son colocadas bien al aire libre o bien en un túnel de secado por aire caliente, con puerta de entrada y cierre hermético.

2º.- "Un procedimiento para la fabricación de nuevas piezas de yeso" tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria que consta de tres páginas escritas por una sola cara y un gráfico que la complementa.

Madrid 21 AGO 1956



229228

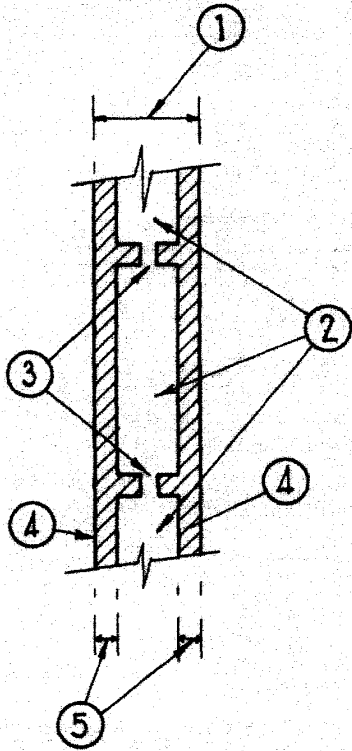


FIG. 1

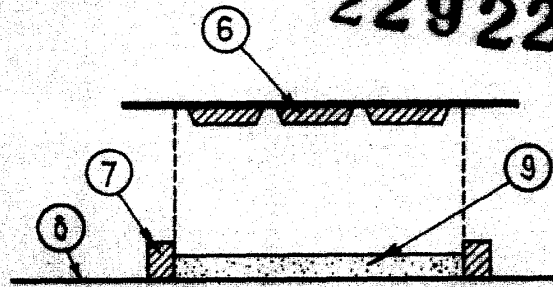


FIG. 2

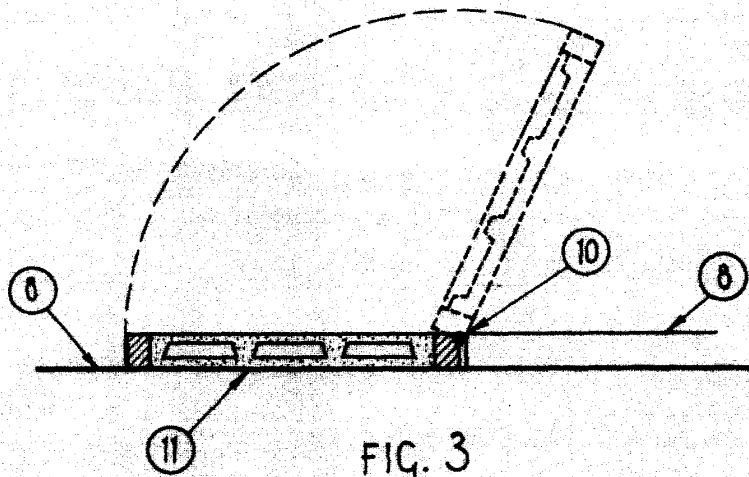


FIG. 3

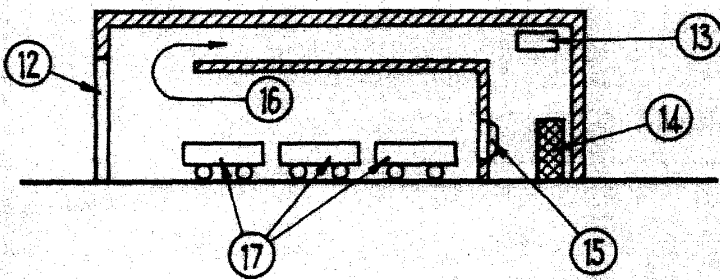


FIG. 4

1956 JUN 15

Intelecto