

AÑO .....

Expediente núm. ....

242034



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE frases

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE frases por 2 años, en España

a favor de

Versan. Cistamague, S. de Dr. Andre. Blaquet, de nacionalidad

francesa domiciliado en Cayena. Mos. Alfa. Mani  
calle de ..... núm. ....

por:

su procedimiento para la fabricación  
de tableros prefabricados para la  
construcción de ventanas y puertas  
que los constituyen.

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL  
22 MAY. 1938  
PATENTES  
ENTRADA  
Nº 8107

242034

242034



242034

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS PREFABRICADOS PARA LA CONSTRUCCION DE ENTARIMADOS, Y ELEMENTOS QUE LO CONSTITUYEN", a favor de la Sociedad VERAN, COSTAMAGNA Y C<sup>o</sup>, y Don André BLANQUET, de nacionalidad francesa, residentes en Francia, Cagnes sur Mer, Alpes Marítimos.-----

\*\*\*\*\*

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la invención consiste en un procedimiento para la obtención de cuerpos huecos de cerámica, destinados a la confección de bloques o tableros prefabricados, comprimidos o no, destinados a juntarse en la obra, para la confección de los entarimados.

5

Se caracteriza por los medios puestos en obra, tomados tan bien en su conjunto, como separadamente, y más particularmente por los perfiles internos y externos del elemento de relleno, combinado con los elementos exteriores de reunión, constituyendo encofrados y superficies de unión con anclajes destinados a la unión de los tableros prefabricados entre ellos, en la obra.

10

En los dibujos adjuntos, se dan, a título de ejemplo,



- 2 -

242034

no limitativo, una de las formas de realización del objeto de la invención.

La figura 1, muestra, visto en perspectiva, el elemento de relleno.

5 Las figuras 2, y 3, representan en las mismas condiciones, los elementos que se intercalan en forma de encofrados y de extremidad o de unión.

La Fig. 4, muestra, visto en corte, el tablero realizado.

10 El elemento de relleno, Fig. 1, que sirve para la confección del bloque prefabricado, está constituido por un cuerpo hueco, en cerámica, preferentemente, que tiene una base rectilínea -1-, que constituye el fondo; dicha base, se termina por dos perfiles verticales -2-, -3-, algo oblicuos, alcanzando los paramentos laterales formados por unos tabiques -4-, -5-,  
15 -6-, -7-, de inclinación, variados y opuestos, para lograr un muro de contención -8-, -9-, y un saliente superior que llega, por una superficie curvilínea -10-, -11-, al paramento superior rectilíneo -12-. Los tabiques laterales y el paramento superior  
20 están provistos de perfiles de anclaje -13-, -14-.

La parte interna del elemento, tiene una tabiquería vertical y dos tabiquerías oblicuas -16-, -17-. Estos tabiques se apuntalan por una tabiquería transversal curvilínea -18-, en forma de bóveda, tomando su punto de apoyo a la altura de los  
25 muros de contención -8- y -9-.

Los elementos que se intercalan, Fig. 2, tienen una base rectilínea -14-, terminándose por dos aletas verticales -20-, y -21-, teniendo la altura correspondiente a los muros de contención -8-, y -9-, del elemento de relleno. Una nervadura -22-



- 3 - 242034

está situada en el eje longitudinal del elemento provisto, sobre su paramento interno, de perfiles de anclaje.

Los elementos de sus extremidades, Fig. 3, tienen los mismos perfiles que el elemento de relleno sobre sus paramentos unibles con estos últimos.

5

Tienen una base rectilínea -23-, prolongándose, por una parte, por un muro de contención vertical algo oblicuo -24-, y un paramento lateral constituido por dos perfiles verticales -25-, y -26-, que presentan las mismas particularidades que las descritas en la Fig. 1. Este tabique, alcanza por un sector curvilíneo -27-, la superficie superior -28-, provista de perfiles de anclaje -29-.

10

La base 1, se prolonga, por el lado externo, por una alenta saliente -30-. El tabique de unión externo 31, es vertical, con ranuras de unión -31-. Este elemento, está provisto de una tabiquería interna vertical -32-, apuntalada por una tabiquería transversal oblicua -33-, teniendo un punto de apoyo a la altura del muro de contención -34-.

15

La obtención de los entarimados, de acuerdo con el procedimiento que se preconiza, se efectúa por utilización de bloques prefabricados, Fig. 4. Para el montaje de estos tableros, se disponen los elementos de relleno, Fig. 1, en el eje, para obtener por yuxtaposición, la largura deseada.

20

Se colocan los elementos que se intercalan, Fig. 2, por debajo de los muros de contención -8-, -3-, -4-, y -9-, -2-, -4-, y se obtienen los encofrados -35- y -36-, que se arman con los hierros correspondientes -37- y -38-, y que se llenan de aglutinante -39- y -40-.

25

La línea -23-, -41-, constituye el fondo rectilíneo, sin



- 4 242034

solución de continuidad, dispuesto para recibir el betún o guarnición adecuada, sin que el mortero de unión pueda aparecer en el momento del secamiento, lo que suprime las huellas habituales anti-estéticas.

5 Los paramentos superiores -12-, -28-, -40-, con perfiles de anclaje -13-, -14-, -29-, -42-, reciben la losa de compresión. Los perfiles de encofrado; las tabiquerías internas, constituyendo como una bóveda y la combinación de los perfiles descritos, envaran el elemento prefabricado que se ha hecho  
10 homogéneo en todas sus partes. Cuando el conjunto se monta, presenta entonces un máximo de resistencia. Los esfuerzos incisivos y las resultantes de fuerza de los efectos de torsión, tracción y compresión están compensados, lo que dá al tablero prefabricado, un máximo de efectos útiles.

15 Dichos tableros se juxtaponen sobre los soportes encañados y otros, y unidos por yuxtaposición de las aletas -30-, -43-, que forman el encofrado de unión -44-, que recibe el aglutinante y las armaduras adecuadas.

Los perfiles de anclaje de los elementos constituyendo  
20 el tablero, así como los externos llamados de reunión de los tableros entre ellos, permiten verter nervaduras o vigas de hormigón, que tienen una adherencia total sobre el elemento de encofrado, de tal manera que este encañamiento ofrece, después de la colocación, un conjunto perfectamente equilibra-  
25 do y homogéneo.

Sin embargo, las formas, dimensiones y disposiciones de los varios elementos podrán variar dentro del límite de los equivalentes como, además, las materias utilizadas para su fabricación, sin cambiar por eso el concepto general de la in-



vención que se acaba de describir. **242034**

- N O T A -

Se reivindica como objeto de la presente invención:

5 1º.- Un procedimiento para la fabricación de tableros prefabricados para la construcción de entarimados y elementos que lo constituyen, caracterizados porque el elemento axial de relleno, teniendo una base rectilínea que se termina, en cada extremidad, por dos perfiles verticales algo oblicuos, alcanzan los paramentos laterales.

10 2º.- El propio procedimiento de la reivindicación primera, mediante el cual los paramentos laterales formados por unos tabiques de inclinación, variados, logran muros de contención en la parte inferior, y un saliente superior, alcanzando por un sector curvilíneo.

15 3º.- El propio procedimiento de las reivindicaciones anteriores, consistente en obtener paramentos laterales y superiores provistos de perfiles de anclaje, destinados a retener el hormigón de unión y la losa de compresión.

20 4º.- El propio procedimiento de las reivindicaciones anteriores mediante el cual se consigue que la parte intermedia del cuerpo hueco, tenga tabiques verticales y unos tabiques transversales en forma de bóveda, con puntos de apoyo a la altura de los muros de contención de base.

25 5º.- El propio procedimiento, con el cual se consigue que, elementos de unión que se intercalan se dispongan entre el elemento de relleno medio, y los elementos de extremidad de unión, teniendo una base rectilínea que se termina en cada extremidad por aletas verticales teniendo una altura co-

242034

- 6 -



respondiente a los muros de contención.

5 6º.- El propio procedimiento mediante el cual se consigue que la parte superior interna del elemento que se intercala, vaya provisto de perfiles de anclaje y de una nervadura media.

10 7º.- El propio procedimiento por el que se obtiene que los elementos de extremidad, tengan un perfil parecido al del elemento axial de relleno, pero con paramento externo de reunión formado por una aleta que sale, y tabique vertical provisto de nervaduras de unión.

15 8º.- El propio procedimiento mediante el cual se obtienen unos encofrados formados por yuxtaposición de los tabiques de los elementos, que constituyen el tablero y de otros tableros entre ellos que reciben un hormigón de unión con armaduras comprimidas o no.

9º.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TABLEROS PREFABRICADOS PARA LA CONSTRUCCION DE ENTARIMADOS, Y ELEMENTOS QUE LO CONSTITUYEN.

Madrid, 22 de Mayo de 1958.

FERNANDO PERAIRE  
P.P.

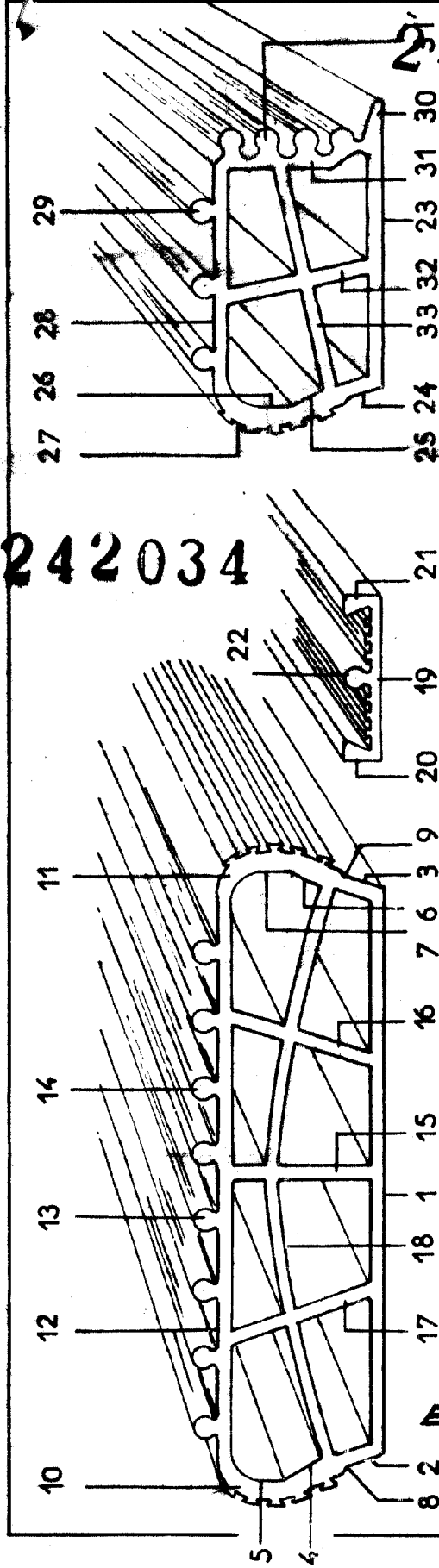


Fig. 1.

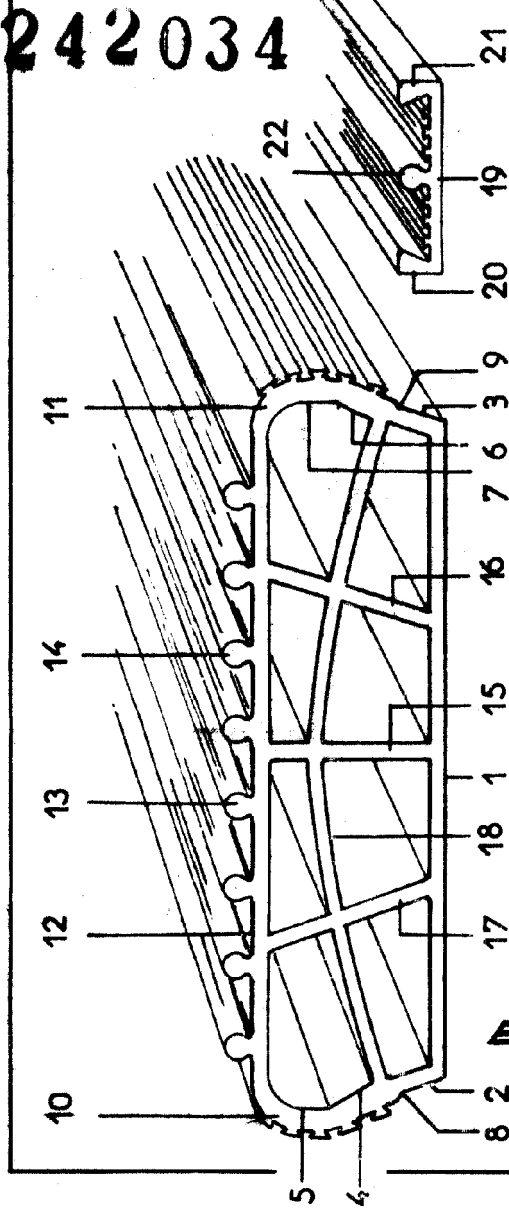


Fig. 2.

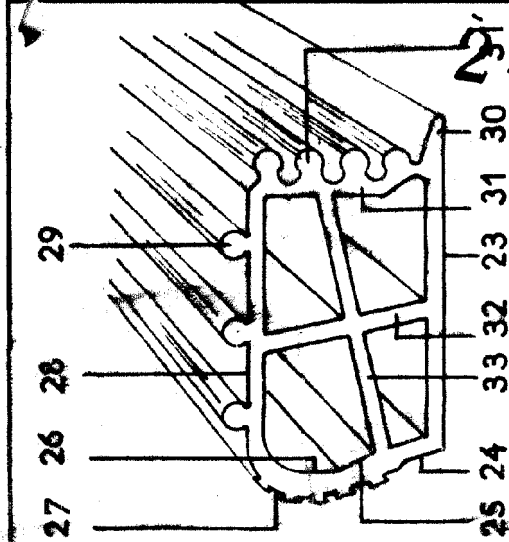


Fig. 3.

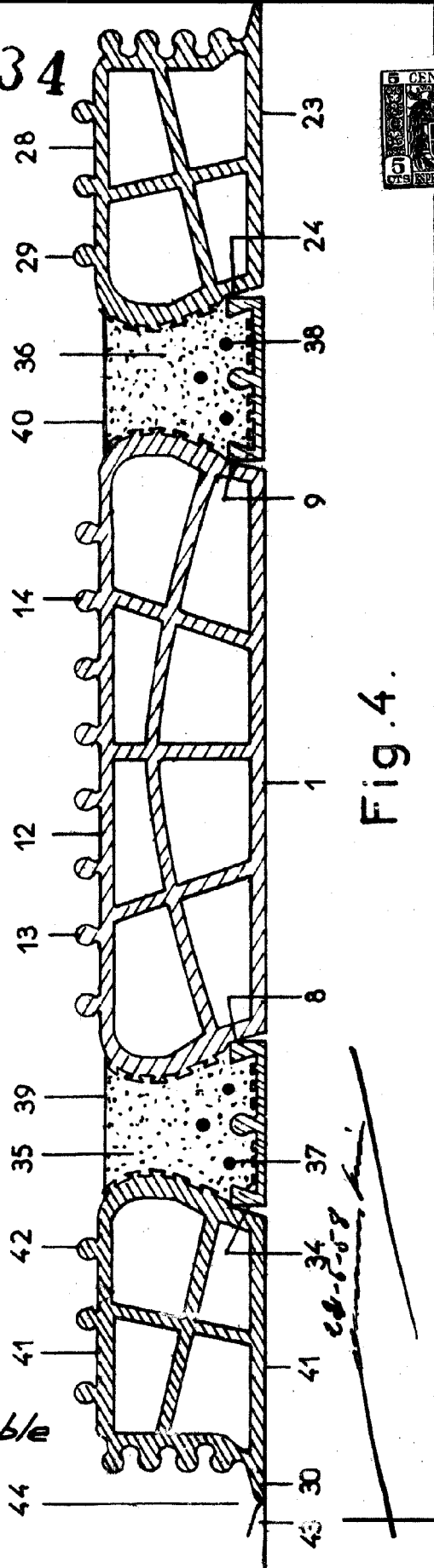


Fig. 4.

