

AÑO 1.958

Expediente núm.



245897

**REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL**  
**245897**

**PATENTE DE INVENCIÓN**

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

D. ILDEFONSO SANCHEZ DEL RIO Y PISON, de nacionalidad

Española domiciliado en Madrid

calle de O'Donnell núm. 9

por:

" NUESTRO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE FORJADOS  
DE PISOS "

Nº 10884

Agente Sr. G I M E N E Z

245897



245897

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de la PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se  
solicita a favor de D. TIDEFONSO SANCHEZ DEL  
RIO Y PISON, de nacionalidad Española y domi-  
ciliado en Madrid, calle O'Donnell, nº. 9,  
por : "NUESTRO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE  
FORJADOS DE PISOS".-

Muchos son los procedimientos existen-  
tes de construcción de forjados de pisos a ba-  
se de viguetas prefabricadas y piezas de relleno,  
pero en los que las primeras se construyen  
de piezas empalmadas de cerámica ó de cualquier  
otro material, nunca se logra la soldadura per-  
fecta, y en cuanto se refiere a lograr una ma-  
xima ligereza del forjado, tampoco se ha conse-  
guido, si no es a costa de la disminucion de su  
resistencia.

El procedimiento objeto de la presente Pa-  
tente reúne, en cambio las siguientes ventajas:

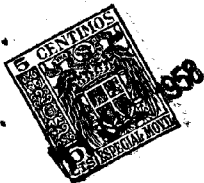
La supresión de toda clase de encofrados.

Lograr el peso minimo, por su racional es-  
tructura que permite reducir al maximo sus espe-  
sores.

No acusar en los cielos rasos sombras de ninguna clase por ir fijadas las armaduras lateralmente a las piezas con el mortero de cemento.

20

Conseguir el empalme perfecto de las piezas colocadas a tope debido al relleno de mortero de las ranuras producidas por dientes.



25

Lograr la máxima superficie adherente lateral de las piezas de vigueta para su soldadura, mediante mortero de cemento, a las piezas de relleno, efectuándose así una perfecta transmisión de esfuerzos a las cabezas de compresión creadas sobre las piezas, que pueden presentar una superficie lisa ó dentada.

30

Conseguir el perfecto trabajo mecánico de la pieza debido a la colocación de la armadura, debajo exactamente de sus tabiques verticales, encargados de transmitir los esfuerzos a las cabezas de compresión mencionadas, y finalmente :

35

Lograr la facilidad de colocación vertical de las piezas de relleno que se apoyan en los salientes que tienen las viguetas.

40

Consiste el procedimiento que nos ocupa en preparar previamente las viguetas resistentes, empalmado a tope lineal una serie de piezas de dentadura superior y tabiques laterales que crean unos espacios interiores, bajo cuyos tabiques verticales se colocan exactamente las armaduras laterales, de modo que al rellenar posteriormente de mortero de cemento tanto las ranuras que produce la dentadura superior como las correspondientes a las armaduras inferiores, el empalme resulte perfecto; y una vez así prefabricadas las viguetas se colocan en obra sin encofra-

45

245897

ro de cemento que realiza la perfecta unión y que rellena, y engrasa la parte superior del forjado.

80



Finalmente en la figura 84, se representa la misma realización con la única variante de que las piezas de relleno también tienen dentadura superior (d') que suplementa la de las vigas, como antes se ha dicho, señalándose en (e-1) el espacio interior inferior de las vigas.

85

En cuanto al material empleado tanto en las piezas que componen la viga como en las de relleno, por ser independiente de las características del procedimiento objeto de la presente Patente, puede ser cualquiera de las usualmente empleadas en estos casos como cemento, cerámica, ó cualquier otro, apropiado.

90

N O T A .+ Se reivindica la propiedad de esta PATENTE DE INVENCIÓN, por :

95

PRIMERA. - Nuevo procedimiento de construcción de forjados de pisos que consiste en preparar previamente las viguetas resistentes empalmando a tope lineal una serie de piezas de dentadura superior y tabiques laterales que crean unos espacios interiores, bajo cuyos tabiques verticales se colocan exactamente las armaduras laterales, de modo que al rellenar posteriormente de mortero de cemento tanto las ranuras que produce la dentadura superior como las correspondientes a las armaduras inferiores, el empalme resulta perfecto; y una vez así prefabricadas las viguetas se colocan en obra sin encofrado alguno a la distancia deseada cubriendo los espacios entre ellas con otras piezas de relleno, con lo que al verterse finalmente el mortero de cemento de unión y engrase, queda construido el forjado.

100

105

do alguno a la distancia deseada cubriendo los espacios entre ellas con otras piezas de relleno, con lo que al verterse finalmente el mortero de cemento de unión y enrase, queda construido el forjado.

50



La unión de las viguetas a las piezas de relleno se realiza de manera óptima mediante su soldadura con mortero de cemento, debido a la máxima superficie adherente lateral de las piezas de la vigueta, efectuándose así una perfecta transmisión de esfuerzos a las cabezas de compresión creadas sobre las piezas.

55

También se puede prolongar la dentadura de las piezas de la vigueta con la que se dispone en las piezas de relleno; e igualmente en casos que se desee aún mayor resistencia, se puede colocar una armadura suplementaria en la parte superior de las piezas de vigueta.

60

En las figuras del plano se representa la realización de este procedimiento :

65

En la 1ª. aparece en perspectiva la preparación de las viguetas representándose en (p) sus diversas piezas de máxima superficie lateral de adherencia (A. B. C. D.) con su dentadura (d), sus armaduras (h) sus tabiques verticales (t), la armadura suplementaria (h'), las ranuras inferiores (r) y los salientes (s) para el apoyo de las piezas de relleno.

70

En la figura 2ª. aparece un corte transversal de la realización del procedimiento, en la que se señala en (P) las piezas de relleno, en (e) el espacio interior, superior, de la viga y con iguales letras, los mismos elementos de la figura 1ª, indicándose en (c) el mortero

75

110



115

SEGUNDA . - El nuevo procedimiento de construcción de la primera reivindicación en que la unión de las viguetas a las piezas de relleno se realiza de manera óptima mediante su soldadura con mortero de cemento, debido a la máxima superficie adherente lateral de las piezas de la vigueta, efectuándose así una perfecta transmisión de esfuerzos a las cabezas de compresión creadas sobre las piezas.

120

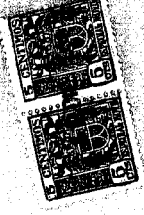
TERCERA . - El nuevo procedimiento de construcción de las anteriores reivindicaciones en que se prolonga la dentadura de las piezas de la vigueta con la que se dispone en las piezas de relleno, colocándose en casos que se desee aun mayor resistencia, una armadura suplementaria en la parte superior de las piezas de vigueta.

CUARTA . - NUEVO PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCIÓN DE FORJADOS DE PISOS.

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

Madrid, 11 DIC. 1958

SECRETARIA DE TRABAJO  
Por Madrid



245 897

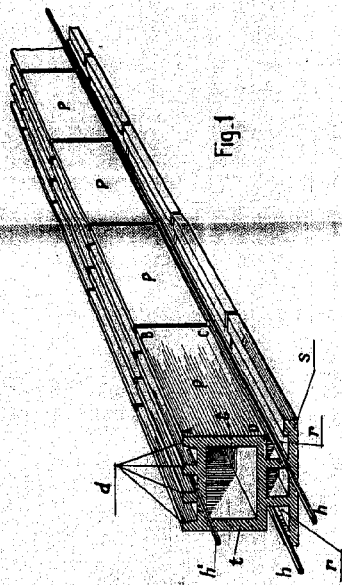


Fig. 1

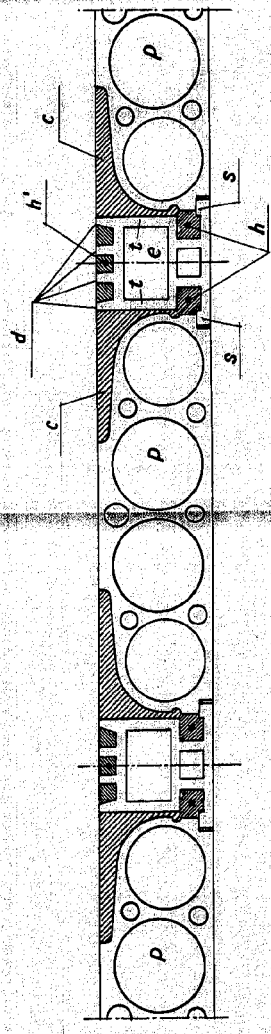


Fig. 2

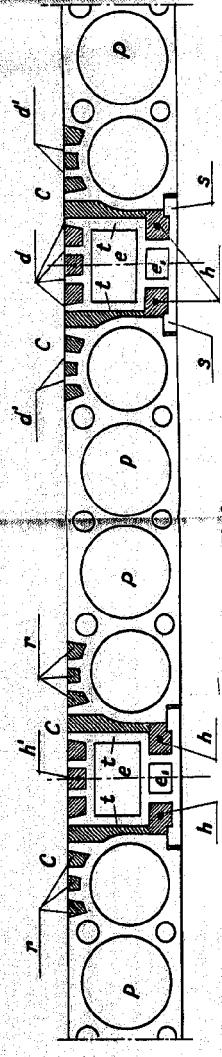


Fig. 3

ESCALA VARIABLE.

MADRID, 11 DIC. 1938

WARRIO S.O. S.A.

Por P.

*M. Jimenez*

245 897