

AÑO 1959

Expediente núm.



247279

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL
247279

PATENTE DE Introducción

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Introducción por diez años, en España

a favor de

D. Luis Conesa Ibañez, de nacionalidad
española domiciliado en Valencia
calle de Pintor Benedito núm. 15

por:

« NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE BLOQUES DE CONSTRUCCION »

Nº 12968

Agente Sr. Ungria



247279

24 72 79

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INTRODUCCION per DIEZ AÑOS en ESPAÑA, a favor de DON
LUIS CONESA IBÁÑEZ, de nacionalidad española, domiciliado en
Valencia, Calle Pintor Benedito nº 15-2º

por

"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE BLOQUES DE CONSTRUC-
CION"

Fuente de origen: Procedimiento utilizado por BESSER COMPANY, de
EE.UU.

24 72 79



La Patente de Introduccion que se solicita reúne las condiciones que determina el Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1929, texto refundido publicado el 30 de abril de 1930.

5 El procedimiento que vamos a describir seguidamente ya es conocido en el extranjero, concretamente en los Estados Unidos de América, y significa un avance definitivo en la técnica de fabricación de elementos de construcción, especialmente bloques.

10 Fundamentalmente el procedimiento se circunscribe a las operaciones siguientes:

a) Preparación de una masa a vibrar y prensar que, antes de la sedimentación de las partículas que la componen, se deposita en el molde de vibrado y prensado.

15 b) Vibrado y prensado de la masa para obtener un bloque continuo hueco o macizo, a partir del cual se obtendrán los elementos de construcción.

20 c) Separado de las partes del bloque continuo que han de constituir los elementos de construcción, mediante percusión producida en una de las caras del bloque, preferiblemente en la superior, o incluso simultáneamente en las caras superior e inferior, utilizando un percutor de canto romo de longitud igual a la línea de hendido por lo menos, el cual percutor produce, como se ha indicado, separación de las partes y no corte de ellas a partir del bloque.

25 d) Fraguado de las piezas obtenidas en una cámara de vapor sin presión, en cuya cámara se acelera el fraguado del cemento para reducir el tiempo de fraguado, y, consiguientemente el espacio necesario para dicha operación.

30 Deben considerarse como novedades fundamentales del pro

24 72 79



cedimiento las operaciones descritas en los apartados b) c) y d), por las razones siguientes:

35

1ª.- La operación b) es nueva en cuanto al hecho de obtener un bloque enterizo que comprende despues de terminado mas de un elemento final.

40

2ª.- La operación c) es nueva en sí misma, y cuanto a los factores que en la misma intervienen, tales como el tipo de percutor, que se ha representado de modo esquemático en la lámina de dibujos adjuntos señalado con el nº 1, o con los números 1 y 2, en ambos casos actuando sobre el bloque 3.

45

3ª.- La operación d) es nueva tambien en sí misma, y totalmente desconocida en España, porque no se ha utilizado hasta la fecha el fraguado mediante saturación del ambiente con vapor sin presión.

50

Los tiempos de permanencia de las piezas obtenidas dentro del secadero están siempre en función de la dureza que es necesario dar a dichas piezas para que no varíe su estado físico y de volumen en el ciclo mecanizado de su fabricación, por lo que no deben concretarse sin peligro de que se pierda la idea esencial a proteger que es la de fraguar en cámara de vapor sin presión.

55

El procedimiento permite obtener una pieza ventajosa apta para la construcción ya que añade a las ventajas de otras conocidas la de presentar un original acabado consecuencia directa del sistema de separación de los elementos a partir del bloque continuo. Efectivamente, las caras correspondientes a las zonas de separación son sensiblemente irregulares con vistosos efectos ornamentales los cuales pueden acentuarse mediante distintos coloridos incorporados a la masa a partir de la cual se han obtenido los bloques.

60

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que

24 72 79

los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

65

NOTA

En resumen; La Patente de Introducción que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes;

70

1ª.-NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE BLOQUES DE CONSTRUCCIÓN, caracterizado esencialmente por el hecho de vibrar y prensar una masa no sedimentada para obtener con la misma un bloque continuo a partir del cual, se obtienen los elementos de construcción separándolos de dicho bloque mediante un golpe de percusión efectuado sobre una de sus caras o sobre dos simultáneamente de dichas caras, siendo estas contrapuestas; de tal modo que el percutor separa, sin cortar, las partes de dicho bloque continuo que constituyen los elementos, a cuyo efecto el percutor es de canto romo y de longitud igual al menos a la anchura de la pieza.

75

80

2ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO, según reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de acelerar el fraguado de los bloques obtenidos, y de los elementos provenientes de dichos bloques, subsidiariamente, en cámara de vapor sin presión, permaneciendo los bloques en dichas cámaras durante un tiempo adecuado a la dureza que es necesario dar a dichas piezas para que no varíe su estado físico y de volumen en el ciclo mecanizado de fabricación.

85

3ª.-Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita " NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE BLOQUES DE CONSTRUCCIÓN"

90

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la pre



24 72 79

sente Memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 12 de febrero de 1959

ADONSO UNGRIA

247279

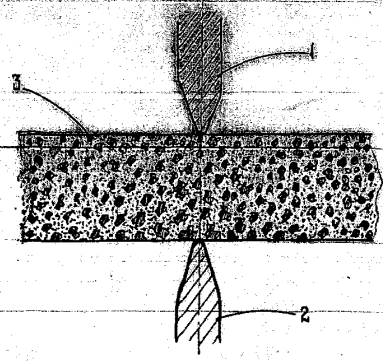
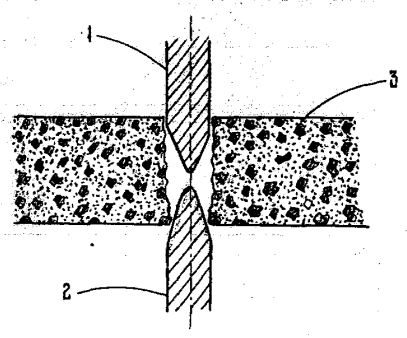


Fig. 2:



ESCALA VARIABLE
 MADRID, 19 DE febrero DE 19 50
 ALFONSO UNGRIA