



23

258483

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====
Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de
Introducción que, por diez años se solicita para España, a
favor de Don Edouard Maxime MOLINARI, de nacionalidad france-
sa, domiciliado en POITIERS(Vienne)-Francia, Route de la -
Torchaire, número 13.- - - - -

p o r

" NUEVO SISTEMA DE BLOQUES PARA EDIFICACION "

=====
La presente invención se refiere de modo general
a los bloques de edificación y a su fabricación.

Tiene principalmente por objeto la creación de un
bloque fabricado con precisión, cuyas caras lisas permitén en
el transcurso de la construcción, un enlace de los bloques en
posiciones bien definidas, sin necesidad de utilizar las grue-
sas juntas de mortero usuales entre los bloques que acarrear
conjuntos poco precisos, a causa sobre todo de tales gruesos
forzosamente irregulares y de su dilatación a menudo distinta



258488

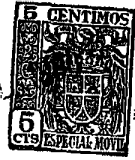
10 de la de los bloques mismos.

Otro objetivo de la invención es el crear un bloque de edificación estudiado de modo que permita su enlace con bloques equivalentes o idénticos en posiciones exactamente determinadas, gracias a la utilización de elementos de unión nuevos, aunque los bloques eventualmente se adhieran en conjunto.

Otro objetivo aún de la invención es el crear un molde para la fabricación de bloques de edificación del tipo precitado, estudiado de modo que permita la obtención de bloques de caras lisas con dimensiones exactamente determinadas, que puedan enlazarse sin necesidad de las juntas gruesas de mortero usuales en la edificación.

El bloque de edificación de acuerdo con la invención, que puede tener cualquier forma y las dimensiones que se deseen, va provisto de cavidades o canales para recibir clavijas o espigas de unión, que son introducidas en dichas cavidades o canales durante el ensamblaje de los bloques, a fin de asegurar posiciones precisas y determinadas de estos últimos.

Según un modo de realización que consideramos ventajoso, el bloque de edificación presenta cavidades alveolares circulares de adaptación de las espigas cuyo diámetro es distinto en las dos caras de enlace del bloque de edificación. Dicho enlace está entonces conseguido con espigas que en su longitud tienen dos zonas de diámetro diferente y que se sujetan por una de las zonas en una cavidad comunicada con una cara de enlace de un bloque y por la zona de diámetro distinto en una cavidad del bloque inmediato comunicada con la cara de enlace aplicada contra la cara precitada. Estas cavidades pueden estar constituidas en canales que atraviesan el bloque



23 JUN
258488

de edificación, con diámetro, por ejemplo, mayor en la proximidad de una de las caras de ensambladura.

45 Las espigas utilizadas tienen igual sección que las cavidades de los bloques, por ejemplo sección circular y pueden estar hechas de cualquier material deseado, como de materia plástica y aún de vidrio pues estas materias permiten conseguir superficies lisas gracias a las cuales se realiza un ajuste preciso.

50 La fabricación del bloque de edificación se realiza ventajosamente en un molde desmontable de elementos exactamente dimensionados que permiten la obtención de superficies perfectamente lisas. Un molde de este tipo comprende, según la invención, juegos de láminas dispuestas entre placas amovibles, y marcos terminales que se ajustan entre dichas placas, al ser
55 apretadas éstas por organismos de apriete con el fin de mantener los marcos y las láminas en posiciones exactamente determinadas, los bloques se obtienen en los compartimentos delimitados entre las placas, las láminas y los marcos después de haber introducido en dichos compartimentos varillas destinadas a producir las cavidades o canales de alojamiento de
60 espigas de ensamblaje como se indicó precedentemente.

65 Después del fraguado o solidificación del material de los bloques, son sacadas las varillas y el molde es desmontado para permitir la obtención del bloque. Dichos bloques se sacan luego por los medios conocidos. Después del secado, los bloques pueden ser enlucidos con polyester al menos en una de sus caras, preferentemente sobre las caras destinadas a paramento. Según una variante, los bloques después de secos, pueden ser
70 revestidos, al menos en una de sus caras con seda de vidrio impregnada en polyester.

La descripción que sigue se refiere a unos dibujos anexos,



258438

dados a título no limitativo y con ella se comprenderá mejor la invención.

75 La figura 1 es una vista en perspectiva de varios bloques de edificación de acuerdo con la invención en posición de enlace.

La figura 2 es una vista en mayor escala de una espiga de enlace.

80 La figura 3 muestra el modo de enlace realizado con dicha espiga.

La figura 4 es una vista en perspectiva del molde de fabricación de los bloques.

La figura 5 es una vista frontal de un marzo terminal del molde.

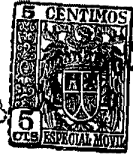
85 La figura 6 es una vista de perfil del porta-varillas.

En la figura 1 se han designado de un modo general con la referencia -1- los bloques de edificación representados.

90 Como ahí se ve, dichos bloques tienen canales de respiración -2- de gran diámetro, conocidos, y canales de enlace -3- de diámetro menor que están ensanchados en -4-, en la proximidad de una cara de unión del bloque correspondiente.

95 Las caras de estos bloques son perfectamente lisas y exactamente dimensionadas, mediante un procedimiento que se describe más tarde, y pueden unirse sin el empleo de las juntas gruesas de los morteros usuales, tan solo con las espigas -5- de enlace, figuras 2 y 3 o también por adhesión y reunión con espigas.

100 En la figura 2 está mostrada en -5- a mayor escala una espiga para ser utilizada según la invención. Dicha espiga -5- tiene en su longitud una parte de menor diámetro -6- terminada en punta -7- que facilita su entrada en el canal o en-



258488

sanchamiento correspondiente, y otra parte -8- de gran diámetro, unidas entre sí por un retallo -9- plano.

105 En la figura 3 se ve como las espigas -5- permiten el ensamble de dos bloques inmediatos -1-. Cada espiga -5- está introducida por su parte -8- de diámetro mayor en el ensanchamiento -4- previsto en la proximidad de una cara de unión de un bloque -1- de modo que su extremo inferior reposa en el retallo -10- que hay dentro del bloque -1- entre el ensanchamiento -4- y el canal de enlace -3-. El retallo -9- de la espiga queda al ras de la cara de unión conjugada del bloque -1- y su parte -6- de diámetro menor resulta saliente de dicha cara. Al realizar el enlace de los bloques -1- se pueden llevar los canales -3- de estos últimos sobre los citados salientes -6- de las espigas y con ello se asegura una colocación exacta de los bloques, y los canales -2- de respiración vienen a quedar alineados unos con otros.

110

115

La fabricación de bloques de edificación -1- del tipo aquí considerado se consigue ventajosamente utilizando el molde representado en las figuras 4 á 6. Este molde comprende dos placas gruesas y rígidas -11- entre las que se disponen láminas transversales -12- que delimitan compartimentos de moldeo. Dos marcos terminales -13- se colocan comprendidos también entre las placas -11- en ambos extremos con objeto de mantener entre las placas la separación correcta para que los cantos de las láminas -12- penetran en las ramuras -14- de las placas y así resultan con separaciones bien determinadas.

120

125

Cada marco terminal -13- se halla atravesado por dos tirantes -15- roscados en sus extremos y mantenidos en el marco. En esos extremos roscados se introducen tuercas -16-

130



23
258488

135 cuyo diámetro y perfil están estudiados para obtener un ma-
nejo sencillo. En el momento del ensamblaje del molde, los
extremos de los tirantes -15- entran en rebajos -17- crea-
dos en los bordes de las placas -11-, de profundidad adecua-
da. Las diversas partes del molde están previstas de modo
que resulten compartimentos cuyas dimensiones correspondan
exactamente con las deseadas dimensiones para los bloques
de edificación cuando los bordes de los marcos -13- vienen
140 a alinearse con los rebajos citados, lo que constituye una
comprobación de la perfección del encuadrado.

145 Para efectuar el ensamblaje, las tuercas -16- están
un poco aflojadas y luego se aprietan contra las placas -11-
cuando los tirantes ya están insertados en los rebajos -17-
a la profundidad requerida.

150 Las caras de los marcos terminales -13- enfrentadas
con el interior del molde pueden hallarse preparadas para
servir de láminas en los compartimentos que ellas delimitan,
o bien pueden colocarse láminas contra las citadas caras de
los marcos. Las caras internas de las placas -11- se hallan
igualmente preparadas de modo preciso, de suerte que duran-
te el moldeado se obtienen bloques de edificación perfec-
tamente lisos, utilizables sin las juntas gruesas de morte-
ro usuales.

155 El molde está completado con un porta-varillas designado
en el conjunto con la referencia -19- formado con una pieza
soporte -20- cuyas dimensiones corresponden notoriamente
con las de las placas -11-. Dicha pieza representada de per-
fil en la figura 6, lleva las varillas -21- y -22-. Las
160 varillas -21- tienen un diámetro relativamente grande y uni-
forme en toda su longitud y están destinadas a crear en los



258488

165

bloques los canales de respiración -2-. Las varillas -22- presentan un diámetro netamente menor y tienen en la proximidad de la pieza soporte -20- un reguesamiento -23- de diámetro algo mayor, destinado a crear el ensanchamiento -4- que lleva - cada canal de enlace -3-. La altura del reguesamiento es igual a la suma del grueso de una placa -11- del molde y la altura normal de un ensanchamiento -4-.

170

La distribución de las varillas -21- y -22- sobre la pieza soporte -20- corresponde al reparto que tienen los canales -2- y -3- en los bloques de edificación y al de los compartimentos existentes en el interior del molde.

175

Las placas -11- de este molde se hallan, evidentemente, perforadas para permitir el paso de las varillas, aunque estos agujeros no han sido representados en la figura 4 para no complicar el dibujo.

180

Se comprende fácilmente el modo de utilizar el molde descrito en lo que precede. Se concibe que con él se pueden fabricar simultáneamente varios bloques de edificación. Suprimiendo en el molde una lámina intermedia es igualmente posible, después de haber rellenado las ranuras correspondientes, el fabricar un bloque de edificación de doble grueso, que llevará dos grupos de canales de respiración y de enlace.

185

Los detalles de realización pueden ser modificados, en el marco de las equivalencias técnicas, sin salir de la esencialidad de la invención.

N O T A

190

EN RESUMEN: La presente Patente de Introducción, que por diez años se solicita para España, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Nuevo sistema de bloques para edificación que se carac-



258488

195

teriza porque los bloques componentes, de caras lisas y exactamente dimensionadas, presentan cavidades o canales para recibir espigas que pueden ser introducidas en dichas cavidades o canales durante el enlace de los bloques con el fin de asegurar en éstos una colocación precisa y determinada.

200

2^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque los bloques componentes presentan cavidades o canales circulares de recepción de espigas cuyo diámetro es distinto en las dos caras de enlace del bloque.

205

3^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación de acuerdo con la reivindicación 2 caracterizado porque los bloques tienen canales de enlace que los atraviesan de una a otra cara opuesta, de modo que estos canales presentan una sección circular constante en la mayor parte de su longitud y se hallan terminadas en la proximidad de la cara de enlace con ensanchamientos destinados a recibir la parte de diámetro mayor de las espigas de unión formadas con dos zonas de diámetros distintos.

210

4^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque el bloque recibe al menos en una de sus caras un enlucido o revestimiento de polyester o de seda de vidrio impregnada de polyester.

215

5^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4 caracterizado porque la citada espiga de unión de los bloques presenta sección circular y, en su longitud, una parte de diámetro mayor destinada a penetrar en uno de los ensanchamientos de una cavidad o canal de un bloque y una parte de diámetro menor destinada a penetrar en una cavidad o canal de un bloque inmediato.

220



258488 23

225 6^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4 caracterizado porque el bloque se forma en un molde compuesto de elementos desmontables dimensionados exactamente que comprende juegos de láminas dispuestas entre placas amovibles y marcos terminales sujetos entre dichas placas las cuales son apretadas contra los citados marcos con organismos de apriete con objeto de mantener los marcos y las láminas en posiciones exactamente determinadas, los bloques se producen en los compartimentos delimitados entre las placas, las láminas y los marcos después de haber introducido en dichos compartimentos varillas destinadas a producir en los bloques las cavidades o canales de alojamiento de las citadas espigas.

235 7^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación según la reivindicación 6 caracterizado porque las citadas varillas se hallan montadas en una pieza porta-varillas y porque una de las placas presenta en juego de orificios para penetración de las varillas.

240 8^a.-Nuevo sistema de bloques para edificación según las reivindicaciones 6 y 7 caracterizado porque las citadas varillas tienen en el lado de su base una parte con mayor diámetro destinada a crear un ensanchamiento en el bloque moldeado.

245 9^a.-Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España. - - - - -

p o r

" NUEVO SISTEMA DE BLOQUES PARA EDIFICACION "

250 Todo conforme queda expresado en la presente Memo-



23
258488

ria Descriptiva que, consta de diez hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras conjunto con dibujos que se acompañan.

Madrid, 23 de Julio de 1.960.-

P. A.,

FELIX FELIPE MARRA
P. A.

258488

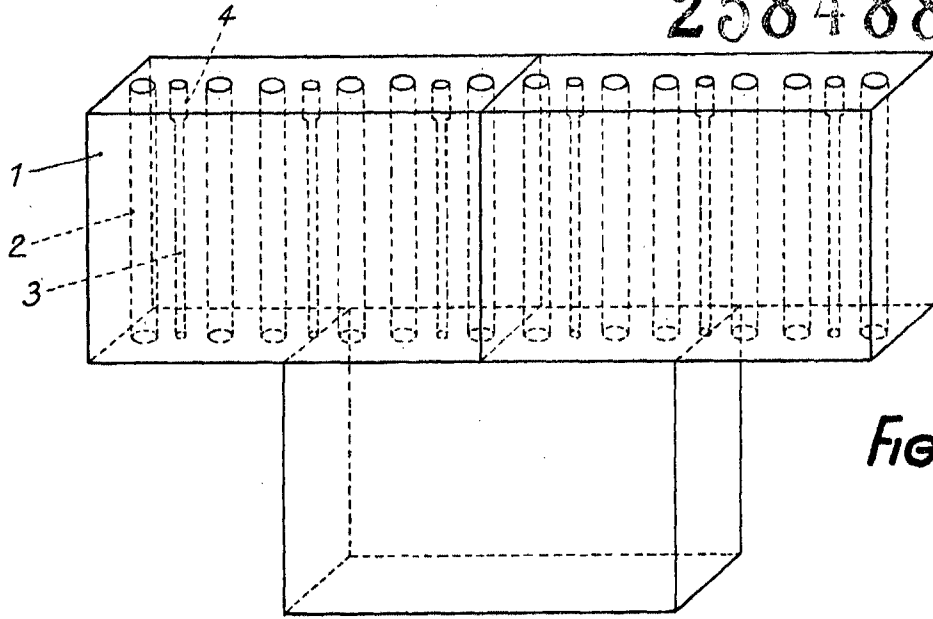


Fig. 1

Fig. 2

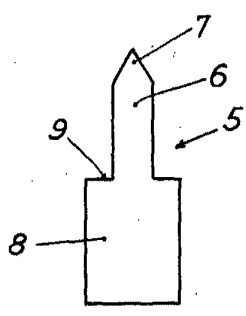


Fig. 3

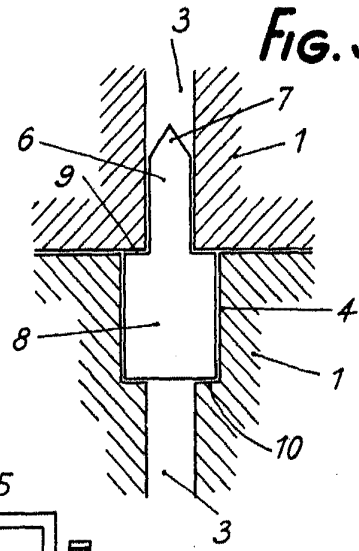
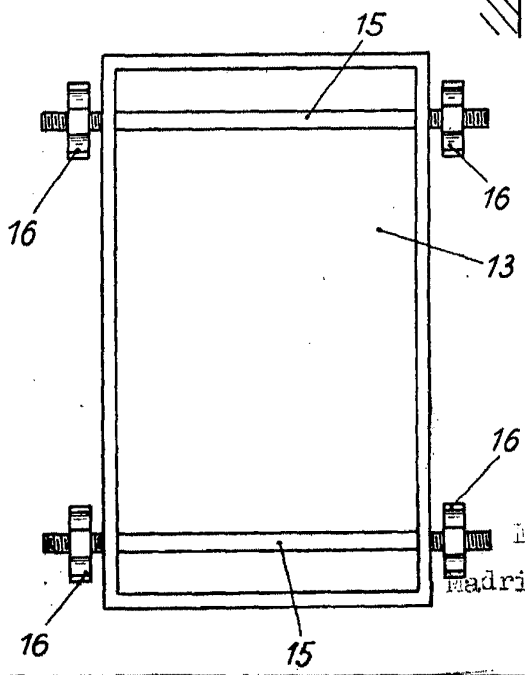


Fig. 5



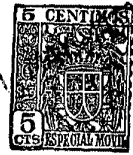
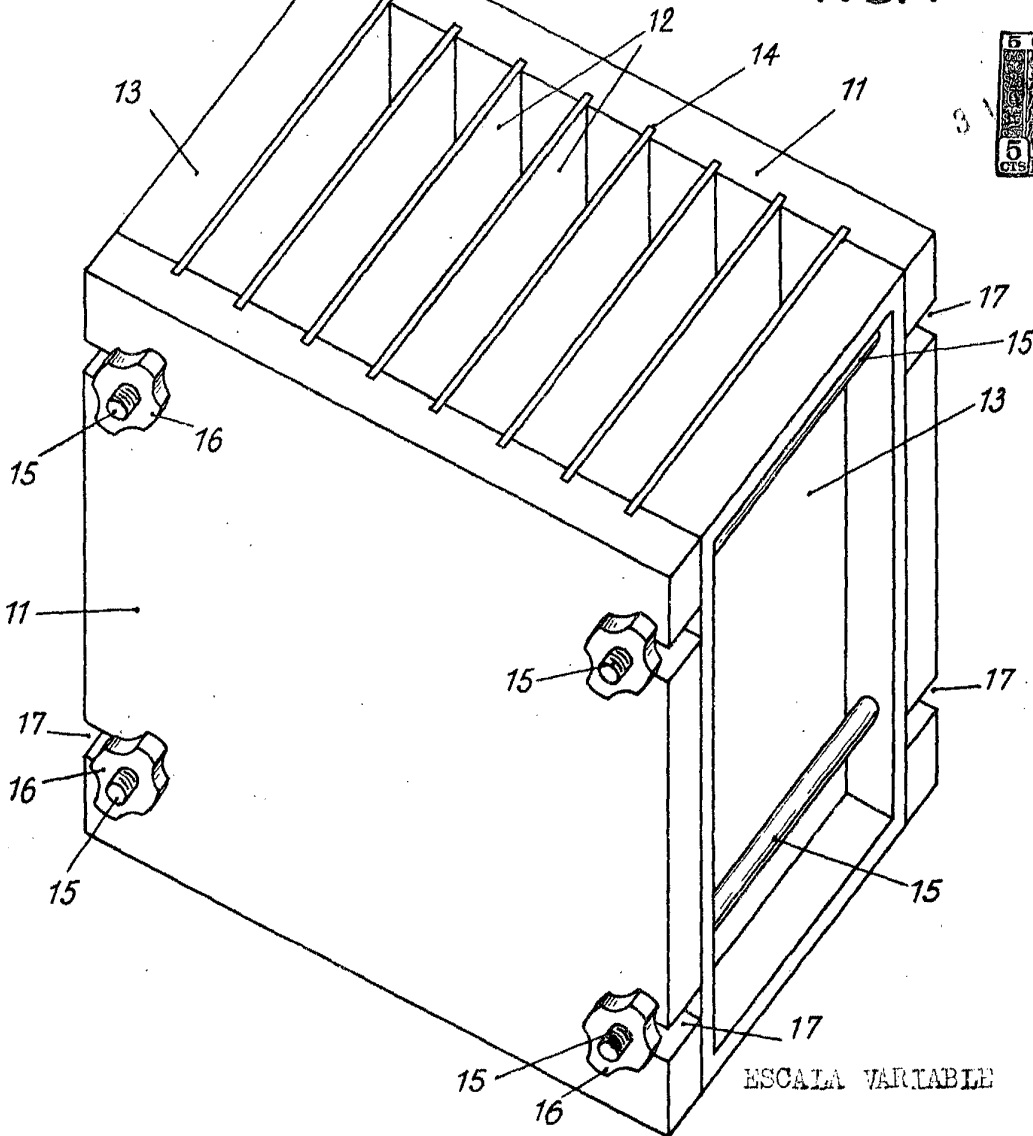
ESCALA VARIABLE

Madrid, 51 Mayo 1.960

P.A. PÉREZ VILLU...
[Handwritten signature]

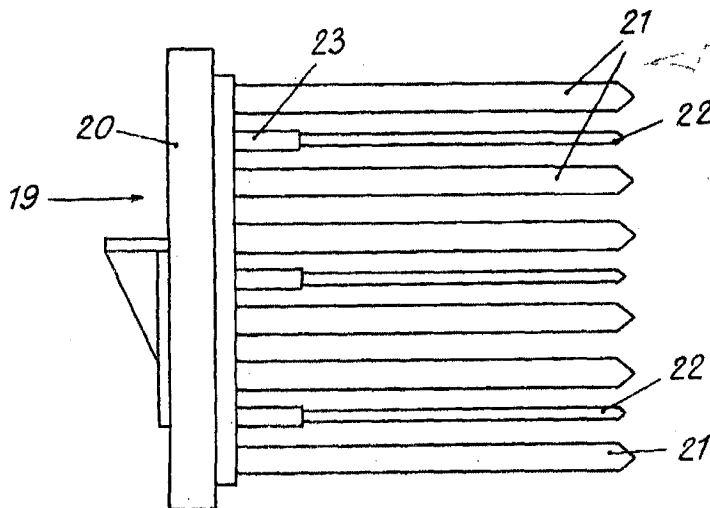
258488

Fig. 4



Madrid, 31 de Mayo de 1.900

Fig. 6



P. A. A.