

259698

259698



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a la solicitud de una PATENTE DE INVENCIÓN por veinte años, para todo el territorio español, a favor de Don José GONZALEZ MORLÁN, de nacionalidad española, residente en VALENCIA, Cuenca núm. 61 - 13ª., por: "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION CON PANELES PREFABRICADOS".

Ante el hecho innegable del incesante encarecimiento del costo de construcción, por metro cuadrado de superficie cubierta, y aunque las causas sean de diverso orden ya que las consideraciones acerca de las mismas se salen del objeto del presente escrito, llegamos a la aceptación de que la lucha ha de presentarse en el terreno de los medios de construcción y elementos prefabricados y dentro de ellos, en dos factores primordiales, que son: el tiempo y la mano de obra. En cuanto al tiempo, viene afectado por dos factores a su vez que son, claro

5.-

10.-



está, los primordiales de todo costo, el aprovechamiento de materiales y los jornales por metro cuadrado cubierto.

- El fundamento del invento que nos ocupa, estriba en la supresión de obra propiamente dicha a pie de obra, hasta límites no alcanzados hasta el presente por ningún otro procedimiento; al despiece sistemático, calculado, estudiado y metodizado de los elementos componentes de la obra, para que una vez resueltos en estudio, sean realizados en hueco rápidamente y sin interrupción en taller y trasladados a la obra, en forma tal que reste solamente el trabajo de acoplamiento y ensamblamiento y mínimo de unión y armado para que, unidos entre sí los diversos paños y piezas, formen un solo conjunto, indisolublemente unidos por las argamasas de relleno.
- 5.-
10.-
15.-

Se une la característica de que todas las piezas, paños, etc., tienen un peso inferior a 100 Kg. por metro cuadrado de superficie cubierta, con lo que el izado es extraordinariamente sencillo, rápido y barato.

20.-

Por esta misma circunstancia, el manejo para el montaje es fácil, rápido y barato.

- El acoplamiento de unas piezas a otras, está estudiado y previsto en taller, dotando a cada elemento de los rebajes y salientes debidamente proyectados para el ensamblamiento perfecto, fácil, sólido y barato. Ningún elemento prefabricado, precisa de acabado superficial ya que salen de molde totalmente acabados hasta el extremo, circunstancia ésta de singular excepción, de llevar acabada hasta la pintura, al salir del taller.
- 25.-
30.-

86852



1960

5.- Cuando por la función del elemento despiezado, llevaría en obra acoplamiento de servicios tales como tubería para fontanería o tubo Bergman, o cualquier otro, estos van ya colocados de taller y salen del molde acabados y empotrados sin mas trabajo en obra que el de prolongar unos a otros, para lo que se les dota de elementos de unión, por lo cual resulta fácil, rápido y barato.

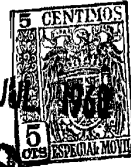
10.- El procedimiento hace aplicable el sistema a las cubiertas, terrazas, tabiquería interior, para lo cual tanto en los elementos del exterior como en interiores, se les acopla en molde el marco del hueco que es pintado en taller y no en obra con lo que los desplazamientos, son del material a pintar, no del artista, con el correspondiente abaratamiento al aplicar el sistema de cadena a este tipo de trabajos fabriles.

15.- Basta lo dicho para que quede demostrado que reúne las características mas que necesarias para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita.

20.- En realidad, las fachadas y paredes laterales o medianeras, serán prefabricadas de hormigón armado y huecas, en paños o piezas grandes, según la luz entre pilares y la altura de piso a piso, no necesitando encofrados de madera para pilares, vigas o jácenas, ya que, estos paños o piezas, estarán provistos de moldes en sus extremos en donde se unirán los paños o piezas entre sí.

25.- Estos moldes adaptados a los gruesos de pilares y vigas o jácenas que los Arquitectos directores técnicos de las obras indiquen en los planos, se rellenarán de hormigón con las correspondientes armaduras de

30.-



- varillas ϕ de hierro, según se vayan colocando los paños o piezas de línea en todo el perímetro de la obra o edificio en construcción, formando así un solo bloque, sin grietas ni dilataciones propias en los edificios, que
- 5.- con los procedimientos de fabricación conocidos hasta la fecha, son muy frecuentes.
- En estos paños o piezas de fachadas y paredes laterales y medianeras, irán ya acoplados los marcos o cercos de madera o metálicos de ventanales, balcones, puertas y huecos, según planos, de esta forma según se va subiendo el edificio, se va cerrando y terminando totalmente, ya que los paños o piezas descritos, no necesitarán de enfoscados interiores ya que saldrán perfectos de los moldes, pudiendo colocarse ya pintados.
- 10.-
- 15.- Estos paños o piezas, llevan una pared exterior de cuatro centímetros de espesor de hormigón y un emparrillado de varillas de acero o hierro de tres y cuatro milímetros de grueso o perfil y, otra pared también exterior que será cara interior de tres centímetros de espesor de hormigón y un emparrillado de varillas ϕ de acero o hierro de dos y tres milímetros de grueso o perfil, y unos nervios con estribos soldados en los dos emparrillados, formando así una doble cámara de aire y aislante a todo sonido y ruidos, ya que llevará también
- 20.- una pared interior de dos centímetros de grueso de un procedimiento o materia que aísla sonidos, ruidos, frío, calor, etc., y guardando una normal temperatura, que es el hormigón TERMITA.
- 25.-
- 30.- Estos paños o piezas se subirán a pisos altos con gruas corrientes en obras ya que, su peso será



15
25 36 98

inferior a los cien kilogramos por metro cuadrado.

El hormigón para la fabricación de estos paños o piezas, irá completamente blando y vibrado con máquinas vibratoras que se acoplarán a los moldes, que serán de madera de buena calidad o metálicos.

5.-

La dosificación de materiales que se emplearán en la fabricación de estos paños o piezas, será de 300 Kg. de cemento Portland artificial por 1.000 Kg. de arena gruesa y limpia de toda partícula de tierra o

10.-

arcilla, para las paredes exteriores y nervios, el emparrillado de varilla ϕ acero o hierro, con una separación de 20 cm. de una a otra varilla, lo mismo las verticales que las horizontales, la pared interior será solo de TERMITA y cemento Portland artificial en dosificación

15.-

corriente.

Los tabiques de distribuciones, serán de hormigón TERMITA, para aislar sonidos y ruidos y evitar peso ya que, la TERMITA no pesa apenas, estos irán de una sola pieza ya que, llevarán próximas a las caras

20.-

exteriores unas finas telas metálicas para que no se rompan al subirlos y le den mayor resistencia, y serán de un grueso corriente entre los 6 y 7 cms. pudiendo también ser huecos, y llevarán en su interior ya, el tubo o tubos necesarios Bergman, para la instalación

25.-

eléctrica de alumbrado interior y también llevarán acoplados a dichos tabiques, los marcos o cercos de las puertas de acceso o entrada a las habitaciones, lo mismo que las tuberías de plomo para la conducción de agua para baños, aseo y cocinas, que irán también en el interior

30.-

de los tabiques con salidas al exterior en las partes de empalme y soldadura. Estos tabiques, tampoco necesitan



250698

- ser enfoscados ya que, saldrán perfectos de los moldes y se podrán colocar incluso pintados; estos tabiques llevarán también en sus extremos un molde hueco que se rellenará de hormigón TERMITA completamente caldoso para
- 5.- la unión entre unos y otros y con un pasador de varilla ϕ de acero o hierro que enlace las telas metálicas que llevan salientes en estos moldes, y en la parte superior si viene el tabique debajo de alguna viga o jácena, llevará un molde del mismo material y unido al tabique
- 10.- que hará de encofrado para rellenar de hormigón dicha viga o jácena con su correspondiente armadura de varilla ϕ de hierro según cálculo de los Sres. Arquitectos.
- Los pisos, serán también de hormigón armado en piezas según luz de viga a viga de carga, puede ser
- 15.- de dos, tres, cuatro o cinco metros de luz, y de un metro, dos o tres de ancho, serán como se indica de hormigón armado, huecos de 20 cms. de altura o sección, y llevarán unos nervios de 2 cms. de grueso formando una doble T de 3 cms. de grueso y 6 cms. de ancho, llevando
- 20.- estos nervios una separación entre sí de 60 cms., y las caras exteriores de 3 á 4 cms. con mezcla de hormigón termita para aislar sonido y ruidos propios de un piso a otro.
- Los nervios llevarán doce varillas ϕ de
- 25.- acero de cuatro, cinco, seis y ocho milímetros de grueso calibre según luz, y estribos soldados cada 20 ó 25 cms. de separación de unos a otros para efectos cortantes, los nervios serán de una figura doble T para dar mas resistencia al piso.
- 30.- Las caras exteriores de estas piezas de piso,



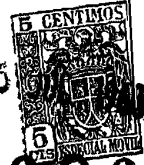
259698

estará también forjada con una tela metálica para mayor resistencia ya que no llevarán ninguna capa superior de compresión, este nuevo procedimiento de piso de hormigón armado hueco, trabajará a la compresión a un coeficiente de más de 100 Kg., por centímetro cuadrado, y las piezas se subirán a los pisos altos con grúas corrientes ya que su peso no excederá de los 100 Kg., por metro cuadrado.

Estas piezas se colocarán de viga a viga, sobre los moldes que llevarán en sí las piezas o paños de fachadas y tabiques interiores de distribución, y según se van colocando ya se van rellenando los moldes de vigas o jácenas de hormigón con sus correspondientes armaduras de varillas ϕ de hierro, según cálculo de los Sres. Arquitectos, solo se necesitarán unos puntales de ϕ de madera por debajo de los moldes que sobresalgan de las paredes o tabiques hasta el fraguado de las vigas o jácenas.

Estas piezas de pisos, tampoco necesitan ser enfoscadas en la cara que hace o forma el techo o cielo raso ya que saldrán perfectas de los moldes, pudiendo colocarse también pintados, llevando en su interior las instalaciones de tubo Bergman para la instalación de alumbrado eléctrico interior de las habitaciones.

La dosificación de materiales que se emplearán en la fabricación de este nuevo procedimiento de pisos prefabricados de hormigón armado hueco, es la siguiente: Nervios 400 Kga. de cemento Portland artificial por 1000 Kg. de arena gruesa y limpia de toda partícula de tierra o arcilla.



259698

Caras exteriores de piso 200 Kg. de cemento Portland artificial por 1000 Kgs. de arena semigruesa limpia de toda partícula de tierra o arcilla y TERMITA.

- La cubierta en chalets o casas de campo,
- 5.- también será de hormigón armado hueco, de no llevar terraza que siendo así las mismas piezas de pisos, harán la terraza como en los edificios de pisos ya que solo necesitará la capa de superficie é impermeable.

- Con este nuevo procedimiento de construcción
- 10.- de edificios de hormigón armado huecos prefabricados, al costa de toda construcción, será muy inferior al de la construcción actual ya que reduce la mano de obra en un 75% y mucho más rapidez de construcción en toda clase de edificios ya que, por este nuevo procedimiento, un edificio
- 15.- cuyo construcción llevaría dos años, en seis meses, por este nuevo procedimiento, estará terminado.

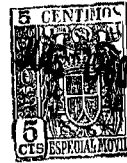
- Descrito suficientemente el procedimiento así como una manera de llevarlo a la práctica, haremos constar que el mismo es susceptible de modificaciones de
- 20.- detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

N O T A

En resumen: La PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

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

- 25.- 1ª.- Procedimiento de construcción con paneles prefabricados, caracterizado porque con prefabricados huecos en taller, en acabado tal que salen del molde con las caras exteriores acabadas, sufriendo a continuación pintado, uniéndose unos a otros en obra, mediante relleno
- 30.- de argamasa idónea, tanto lateralmente como en vertical,



259698

para lo cual van armados.

2ª.- Procedimiento de construcción con paneles prefabricados, caracterizado porque los marcos de los huecos son conformados simultaneamente en molde con los bloques adyacentes, por lo que al sacarlos de los moldes estén indisolublemente unidos.

3ª.- Procedimiento de construcción con paneles prefabricados, caracterizado porque es empotrado en molde el servicio de fontanería y tubo de conducción eléctrica que eventualmente se precise y en obra se establece la unión y conexión para garantizar la continuidad, mediante salientes mas allá de los haces exteriores de cada elemento.

4ª.- Procedimiento de construcción con paneles prefabricados, caracterizado porque las piezas destinadas a formar los pisos y las destinadas a formar los techos, llevan sus caras exteriores vistas, acabadas a la salida del molde, pintadas a continuación en taller y empotradas los elementos de servicios de fontanería y alumbrado que eventualmente sea preciso.

5ª.- "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION CON PANELES PREFABRICADOS".

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 15 de Julio de 1.960