

263337



263337

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE SANCAS S.L., DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN MADRID
Joaquin Garcia Morato 62

sobre:

NUEVO SISTEMA PARA EL FORJADO DE PISOS EN LA CONSTRUCCION Y PRO-
CEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LAS PIEZAS CERAMICAS ELABORADAS
EN EL MISMO.



5.- Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo sistema para el forjado de pisos en la construcción y procedimiento para la obtención de las piezas cerámicas empleadas en el mismo, con los cuales se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

10.- Con el sistema que nos ocupa se proporciona y logra un forjado totalmente nuevo ante los que actualmente se vienen construyendo, toda vez que se utiliza una capa de compresión prefabricada, novedad ésta que hasta la fecha no se ha conocido y la cual dadas sus características particulares resuelve muchos problemas de orden técnico. Por lo que se refiere al engarzado de unas piezas con otras se verifica mediante cola de milano y puntos escalonados siendo conjuntamente a estos donde se dispone el varillaje.

15.- Es notorio el aclarar que el engarce por cola de milano tan solo se realiza entre pieza y pieza de las que se obtiene en un solo volumen y que con un ligero golpe dará lugar al desprendimiento de una parte que constituirá en esencia la construcción de las dos piezas que se engazarán según el procedimiento citado, quedando los otros extremos con puntos de asiento y engarces necesarios para lograr la continuación del forjado, siendo en tales puntos donde se dispondrá el varillaje en calibre y calidad que sea necesario.

20.- Las piezas logradas en un solo volumen y una vez engarzadas por uno de sus extremos o laterales en virtud de una cola de milano son las destinadas a cubrir el tramo entre varillaje y varillaje, en cuyos puntos proseguirán cubriendo una vez se hayan convenientemente montadas por los engarces y asientos de sus otros extremos.

25.- En cuanto a la obtención de las piezas hemos de indicar que las mismas son obtenidas en una sola pieza, unida una a



263337

- otra por una ligera porción de la materia que las forma, y que mediante un pequeño golpe es fácilmente desprendible la una de la otra, dándose con ello la ventaja de un gran ahorro de material, menos volumen de fabricación, puesto que
- 5.- en el volumen que corrientemente ocupa una pieza ahora se construyen dos, todo ello debido a la proyección especial de cada pieza y que más adelante describiremos, sumándose asu vez a ésto una gran ligereza o aminoramiento de peso, así como economía en el transporte.
- 10.- Otra de las ventajas y como dato final hemos de citar la prefabricación de las capas de compresión, las cuales son dispuestas con apoyo sobre tres puntos que corresponden a la pieza cerámica que realiza el forjado, cubriéndose la separación que dista de capa a capa por hormigón continuando
- 15.- así y dando lugar a formar toda la capa de compresión.
- Para mejor comprensión de la descripción que sigue se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma siempre a título de ejemplo no limitativo.
- 20.- La Fig. 1ª., es un detalle en perspectiva de como se realiza el forjado.
- La Fig. 2ª., es una vista en perspectiva de las dos piezas cerámicas unidas antes de desprenderse una de otra, donde se aprecia claramente que del volumen de una de las piezas que se utilizan corrientemente, ahora salen dos piezas.
- 25.- Consiste la presente invención en un nuevo sistema para el forjado de pisos en la construcción y procedimiento para la obtención de las piezas cerámicas empleadas en el mismo, caracterizado porque se procede al engarce de las piezas (1 y 2) las cuales previamente han sido desprendida una de otra formando un solo bloque, engarce que se realiza en virtud de una cola de milano (3) y sus respectivo alojamiento de igual forma (4) en la otra pieza
- 30.-



263337

- 5.- Una vez realizado el expresado engarce de piezas quedan dos partes extremas o laterales, una de ellas denota un entrante angular (5) y la otra un saliente o uñeta (6) donde se apoya dicho entrante, a la vez que una canalización semicircular (7) donde se situará el varillaje (8) para el armado del forjado, continuándose así sucesivamente el encaje y situación de piezas hasta lograr todo el forjado. Terminada la colocación de piezas (1 y 2) se procede a la colocación superior de unas planchas (9) de hormigón prefabricadas siendo apoyada cada una de las planchas en o sobre tres puntos (10-11 y 12) que son determinados por la estructura de cada una de las piezas cerámicas que constituyen el forjado y que son determinantes en su parte superior, ya que la inferior (13) es totalmente plana. Al quedar colocadas las planchas de hormigón que son en realidad la capa de compresión se originan dos cámaras (14 y 15) como estructura de la pieza, además de las otras que ya de fabricación presenta, sirviendo y utilizándose para conducciones y acondicionamientos en la construcción.
- 10.-
- 15.-
- 20.- Entre capa y capa de compresión prefabricada surge un hueco (16) el cual varía de forma de acuerdo con el medio de engarce de cada lateral de las piezas, huecos tales que se son llenados de hormigón para la fijación del varillaje de hierro o acero pretensado y a la vez para consolidar la capa de compresión y lograr la correspondiente resistencia a la tracción.
- 25.-
- 30.- Las piezas (1 y 2) que dan lugar a la formación del forjado son obtenidas en un solo bloque (17) cuya envolvente es rectangular, estando consolidadas la una a la otra por los puntos (18) bastando un simple o ligero golpecillo para desprenderse si fractura alguna, quedando formadas dos piezas que en principio y como hemos dicho era un solo bloque,



263337

apareciendo y quedando dispuestas para su colocación en el forjado ya que en el bloque ya es labrada y trabajada con el fin de obtener sus puntos de engarce y asentamiento.

- 5.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente, de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello se altere la esencialidad de la misma que se reivindica en la siguiente

N O T A

- 10.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

- 15.- 1ª.- Nuevo sistema para el forjado de pisos en la construcción y procedimiento para la obtención de las piezas cerámicas empleadas en el mismo, caracterizado porque se procede al engarce de dos de las piezas las cuales previamente habían sido desprendidas una de otra puesto que formaban un solo bloque, engarce que se realiza en virtud de una cola de milano y su respectivo alojamiento de igual forma en la otra pieza.

- 20.- 2ª.- Nuevo sistema y procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado el primero porque una vez realizado el expresado engarce de piezas quedan dos partes laterales de las piezas, una de ellas denota un entrante angular y la otra un saliente donde se apoya dicho entrante, a la vez que una canalización semicircular donde se situará el varillaje para el armado del forjado,

- 30.- 3ª.- Nuevo sistema y procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado el primero porque una vez terminada la colocación de las piezas cerámicas sobre el varillaje o tendido de ellas se verifica la colocación superiormente de unas planchas de hormigón prefabricadas y que determinarán la capa de compresión sobre puntos de apoyo determinados por la estructura de las piezas cerámicas que cons-



263337

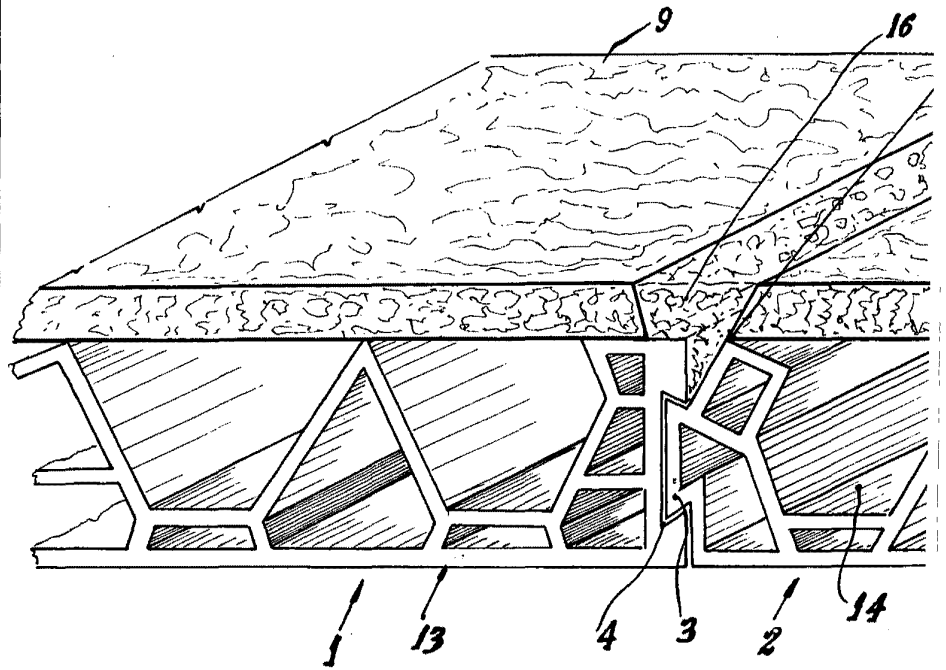
tituyen el forjado.

- 5.- 4a.- Nuevo sistema y procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado el primero porque entre capa y capa de compresión prefabricada surge un hueco el cual varía de forma de acuerdo con el medio de anclaje de cada lateral de las piezas, huecos tales que son llenados de hormigón para la fijación del varillaje y a la vez consolidar las capas de compresión y lograr la correspondiente resistencia a la tracción.
- 10.- 5a.- Nuevo sistema y procedimiento, caracterizado el procedimiento porque las piezas que dan lugar a la formación del forjado son obtenidas en un solo bloque cuya envolvente es rectangular, estando consolidadas la una a la otra por unos puntos del mismo material, bastando un simple y ligero golpe para desprenderse sin fractura alguna, quedando formadas dos piezas que en principio era un solo bloque, apareciendo y quedando dispuestas para su colocación en el forjado ya que en el bloque es labrada y trabajada con el fin de obtener sus puntos de anclaje, asentamiento y tabiquillos interiores.
- 15.- 6a.- NUEVO SISTEMA PARA EL FORJADO DE PISOS EN LA CONSTRUCCION Y PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LAS PIEZAS CEMENTICAS LABRADAS EN EL MISMO.
- 20.- Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.
- 25.-

Madrid a 17 de diciembre de 1960

SANCAS, S.L.

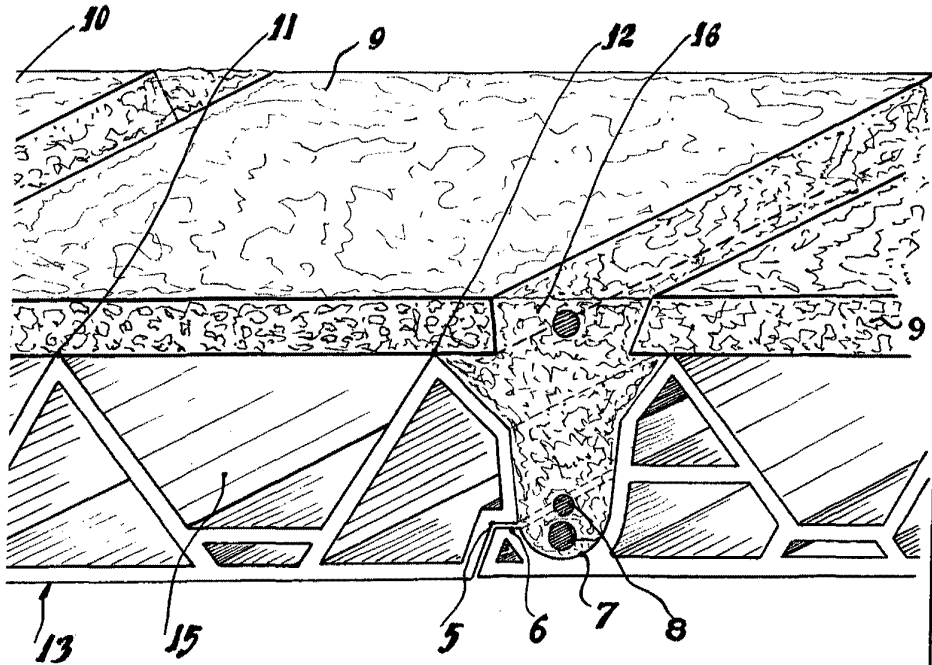
FIG.



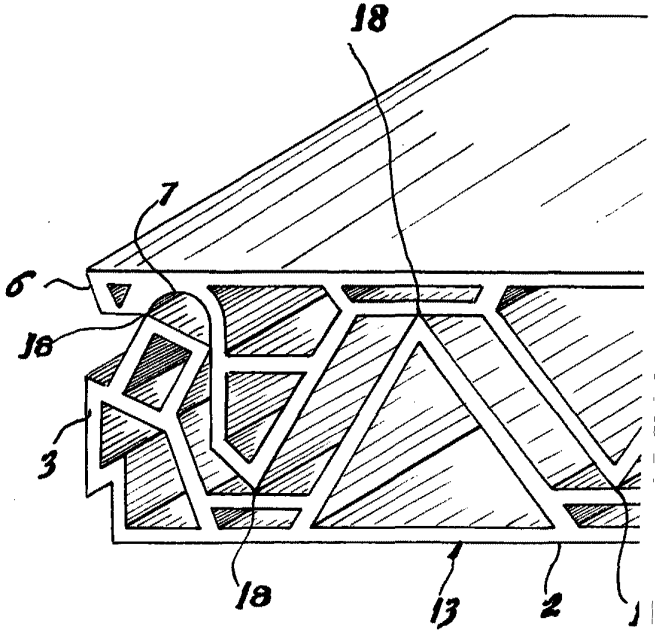


5.1

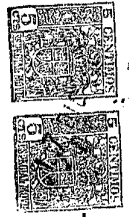
203387



788 10 10



263337



G.2

