

= 1 MAR.



265709

PATENTE  
DE  
INTRODUCCION

a favor de Don Angel MARTINEZ PENALVER, de nacionalidad española, residente en San Baudilio de Llobregat (Barcelona), calle Diego Priu, 42, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS MOLDEADOS PARA LA CONSTRUCCION"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento encaminado a la fabricación de elementos o piezas moldeadas para la construcción, mediante el cual se obtienen varias ventajas de carácter práctico con respecto a los sistemas seguidos hasta la fecha para igual finalidad.

En el citado procedimiento se utiliza la escoria mezclada con carbonilla y eventualmente cenizas que, como desperdicio, es proporcionada por los altos hornos y demás industrias en las que trabajan calde-

265709-1 MAR 1951



ras y hogares alimentados con carbón.

Esencialmente, el objeto de la demanda consiste inicialmente en preparar las mencionadas carbonillas y escorias, para lo cual se amontonan en pilas para

5. ultimar su combustión a la salida de los hogares de donde se extraen. Una vez frías dichas escorias y carbonilla, se pasan por un tamiz para separar de ellas las cenizas, efectuándose a continuación una molienda en molinos adecuados, que dejan el material con una granulometría de 1 cm de diámetro como máximo.

En un recipiente apropiado se vierte 1 parte de cemento portland 8-12 partes de agua y 12 a 15 partes de yeso, todas ellas expresadas en partes en peso removiendo esta mezcla y adicionando simultáneamente a la misma 10 a 15 partes de carbonilla y de escoria.

15. Finalizada la mezcla, se vierte dentro de moldes acondicionados al efecto, en los cuales se prevén cámaras conformadoras con superficies rugosas a fin de que las piezas obtenidas poseen caras ásperas que facilitarán su adherencia en el momento de su aplicación en la obra o construcción. Una vez fraguado el material dentro de tales moldes, se abren estos últimos y se dejan secar las piezas.

20. Si se desea se puede formar en los cantos de la pieza en la propia operación de moldeado o después de ella, unos salientes a fin de que el elemento resultante ofrezca, en sus aristas, unos huecos propios

265709

MAR.



para el medio de unión utilizado entre varias de estas piezas, cuyo desmoldeo se realiza en los 5 a 10 minutos del vertido de la mezcla en los moldes, Las citadas piezas se dejan secar por espacio de unos tres días.

5. Este procedimiento es apto especialmente para la fabricación de elementos para el levantamiento o formación de tabiques, preparándose con este nuevo sistema piezas de las dimensiones y formas más apropiadas a cada caso de aplicación.

10. El material empleados es, por su naturaleza, más ligero que el usual de ladrillo, con la ventaja de la rapidez de fabricación y con un acabado más perfecto, ofreciendo además elevadas cualidades termo y fonoislantes.

15. Serán independientes del objeto de la invención los dispositivos utilizados para llevar a la práctica el procedimiento, dimensiones de las piezas fabricadas, proporciones de los componentes de las mismas y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

20.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de elemen-

265709

MAR



tos moldeados para la construcción, que consiste esencialmente en formar una composición fraguable a base de cemento portland, agua y yeso, dispersando en la misma una carga termo-y fonoisolante a base de escorias de hogares industriales, previamente tostadas y tamizadas para la eliminación de las cenizas y carbocillas, después de lo cual la composición es sometida a un proceso de fraguado en moldes de la forma deseada, de los que se desmoldea las piezas terminadas que son secadas finalmente al aire.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de elementos moldeados para la construcción, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que la composición se lleva a cabo con 1 parte de cemento portland por cada 8-12 partes de agua, 12-15 partes de yeso y 10-15 partes de escoria.

15. 3. Procedimiento para la fabricación de elementos moldeados para la construcción.

20. La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 1º de marzo de 1961.

Angel MARTINEZ PEÑALVER

p.a.