



136  
267153

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE PAREDES PREFABRICADAS", a favor de OTECO, S.A., residente en Barcelona, Avda. Puerta del Angel nº 40, y de nacionalidad española.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de paredes prefabricadas.

- Actualmente las paredes prefabricadas se obtienen dentro de moldes, directamente tumbados en el suelo, los cuales, en esencia, están formados por un cerco, con la forma de la pared, en el que se incluyen cercos interiores para la constitución de los huecos de la misma, dentro del cual se colocan las materias cementosas, así como las materias de relleno o resistentes, siendo a continuación recubierto con materia cementosa, que durante la fase de fraguado es apisonada para
- 5.
- 10.



267153

dar consistencia al conjunto.

5. Esta forma de actuación permite la consecución de las paredes, sin embargo adolece de una serie de defectos, ya que la pared queda de aspecto rústico, por lo que no se pueden efectuar con la misma construcciones de una cierta calidad, y si ello se desea es necesario recubrirla a continuación por su cara externa de una cubrición en piedra artificial u otra a fin de mejorar su aspecto y en su cara interna es necesario un enyesado ulterior para evitar que aparezcan las deficiencias de esta cara.

10. El objeto de la invención es precisamente evitar estos dos inconvenientes de forma que la pared quede completamente constituida no solo en su cara externa sino también en la interna, sin que se necesiten ulteriores operaciones de afinado de estas caras de forma que no es necesario ni el enyesado de la capa interior ni la adición de piedras artificiales o revocos en la cara exterior.

15. Consiste la invención en disponer, en la primera fase de moldeo y precisamente durante la preparación del mismo, una lámina lisa, antiporosa y de cualidades repelentes al cemento, yeso o materia de recubrimiento debajo mismo del cerco, de forma que el moldeo se efectua sobre esta lámina, la cual es preferentemente de materia plástica flexible, fácil de colocar, limpiar, y arrollar cuando no deba ser usada, ocupando poco espacio. Esta lámina colocada debajo mismo del cerco queda perfectamente plana, procediéndose a continuación a la colocación sobre la misma del cemento o yeso que no quedará pegado, como ocurría antes directamente sobre el suelo o pavimento, y a partir de este momento se procede a la constitución normal de la pared dentro del molde.

20.  
25.  
30.

26 7153



Para el acabado exterior de la pared y en operación complementaria se prepara gravilla molturada o cantos rodados en dimensiones clasificadas.

5. Esta gravilla o canto rodado es en el tamaño deseado mezclada con cemento en proporciones variables y homogeneizada formando argamasa con este.

10. En la siguiente operación y cuando el elemento moldeado todavía está húmedo se extiende esta masa obetnida sobre la misma y se apisona, de forma que quede perfectamente pegada formando cuerpo con la pared moldeada.

A continuación y cuando todavía está húmeda esta capa se procede a una operación de lavado para la eliminación del elemento cementoso que tiene en exceso, de forma que sobre la superficie superior sobresale la gravilla o canto rodado.

15. Seguidamente se deja secar y cuando casi está seco se procede a un segundo lavado con agua igual que el anterior, y si lo requiere para la obtención de una superficie brillante se procede a un último lavado con materia ácida.

20. A partir de este momento se procede, cuando la pieza está seca a la normal operación de desmoldeo.

25. En variantes del sistema de obtención de la cara externa de la pared se pueden obtener sobre la misma dibujos varios en los que la zona de gravilla sea discontinua y sobresalga con respecto al resto de esta cara externa. Para ello se ha previsto que antes de colocar sobre la pieza moldeada todavía húmeda la capa superpuesta se proceda a tapar las zonas que no deban presentar esta capa de gravilla, de forma que en el caso de que se desee formar bandas paralelas de zonas sobresalientes conteniendo gravilla es suficiente cubrir la pieza moldeada con tiras de la anchura deseada y separadas entre sí a igual

30.



26 7153

distancia y dispuestas paralelamente, cuyas tiras tengan como mínimo al altura de la capa de gravilla a superponer. A continuación se coloca la capa de gravilla que solamente rellenará las zonas que quedan entre las tiras de cubrición y se procederá como el caso explicado anteriormente al apisonado y lavado.

5.

Asimismo es posible obtener superficies con cuadros dispuestos a tresbolillo colocando sobre la pieza moldeada todavía húmeda tiras unidas entre sí de cuadros en diagonal, unidos por sus vértices, y procediendo a continuación al rellenado de los huecos que quedan entre ellos de materia cementosa conteniendo la gravilla o canto rodado, procediendo a continuación al apisonado y lavado como en los casos anteriores.

10.

Es de tener en cuenta que aunque se hayan citado solamente dos casos de variación para la consecución de dibujos pueden obtenerse otros muchos variando la forma de las piezas que se colocan encima de la pieza moldeada antes de la colocación de la capa de gravilla.

15.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

20.

= 5 =

- 5 -



NOTA

267153

Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de paredes prefabricadas, del tipo fabricadas sobre superficie plana horizontal tal como el suelo o pavimento con la colaboración de un cerco de cierre, que se caracterizan en disponer sobre del suelo o pavimento una lámina interpuesta de material liso, antiporoso, y repelente al cemento o yeso, preferentemente material plástico flexible, sobre de la cual se dispone el cerco efectuándose a continuación dentro de él, el moldeado normal de la forma conocida, de manera que una vez el material seco se desmoldea obteniéndose su cara inferior correspondiente a la parte interna de la construcción completamente lisa y satinada.
10. 2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, en los que se ha previsto en unas operaciones de preparación previa molturar gravilla y/o disponer canto rodado en medidas clasificadas, para que junto con materia cementosa adecuada en las proporciones variables efectuar un amasado y
15. 3. Perfeccionamientos, según la reivindicación, en los que se ha previsto extender la masa obtenida sobre la pieza dispuesta en el molde, cuando todavía está húmeda de forma
20. 4. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, en los que se ha previsto en unas operaciones de preparación previa molturar gravilla y/o disponer canto rodado en medidas clasificadas, para que junto con materia cementosa adecuada en las proporciones variables efectuar un amasado y
25. 5. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, en los que se ha previsto en unas operaciones de preparación previa molturar gravilla y/o disponer canto rodado en medidas clasificadas, para que junto con materia cementosa adecuada en las proporciones variables efectuar un amasado y



267153

que con un apisonado ulterior forme cuerpo con la misma, obteniéndose una superficie plana sobresaliente que es lavada en su estado húmedo, de forma que se separan los excesos cementosos, sobresaliendo al exterior las partes de gravilla y/o canto rodado.

5.

4. Perfeccionamientos, según la reivindicación 3ª, en los que se ha previsto que, una vez la capa superpuesta casi totalmente seca, se proceda a un segundo lavado y en caso de desear una superficie brillante a un eventual lavado con materia ácida, tal como ácido clorhídrico rebajado.

10.

5. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores en los que se ha previsto disponer sobre la pieza moldeada y antes de la colocación de la capa superpuesta conteniendo la gravilla y/o el canto rodado de unas piezas de molde en forma de tiras debidamente separadas entre sí y paralelas, o piezas formando un cuadrículado a tresbolillo unidos por sus vértices u otra forma adecuada de manera que la capa de masa superpuesta recubre solamente en forma parcial la pieza moldeada constituyendo dibujos y siendo a continuación tratada, antes de su desmoldeo mediante el correspondiente apisonado y lavados.

15.

20.

6. Perfeccionamientos en la fabricación de paredes prefabricadas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

25.

Madrid, a 4 de Mayo de 1.961

OTECO, S.A.

P. a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES  
P. P.

JG/vf.