

267362



MEMORIA DESCRIPTIVA

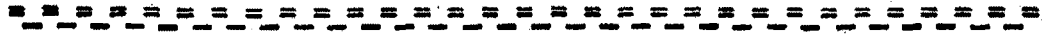
que se acompaña a la solicitud de

UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

a favor de Don Gabriel AGNOLETTI Iazzerini, de nacionalidad italiana, residente en GIJÓN (Asturias) c/ Avilés núm 28,

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION núm 254.597 por: "PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION DE FORJADOS DE PISOS".



5

El objeto de la Patente de Invención núm 254.597 trata de un procedimiento constructivo de forjados para pisos en el que se eliminan inconvenientes que se encuentran en los métodos empleados hasta el momento, tales que la utilización de encofrados, pesos muertos innecesarios en las estructuras resistentes y especialmente, eliminación parcial del hierro de otra forma preciso para resistir los es-

267362



fuerzos tractors en las citadas estructuras en sus zonas de extensión.

10

Las características indicadas anteriormente, producen un resultado industrial óptimo en cuanto a resistencia y economía en la construcción, según se ha demostrado en la práctica de los forjados de pisos realizados hasta el momento, y por lo cual, el mismo procedimiento se trata de extenderlo al forjado de cubiertas, para lo cual debido

15

al menor peso que estas han de resistir, en comparación con los pisos, puede ser abaratado sobre el anterior, mediante el empleo de elementos cerámicos de relleno de forma y disposición diferente a los utilizados en el forjado para pisos,

20

al tiempo que los elementos empleados en la preparación de las viguetas se modifican con el objeto de permitir una mayor separación entre ejes con el objeto de que los elementos de relleno se dispongan transversales con relación a los citados ejes, en lugar de efectuarlo longitudinalmente. Esto trae como consecuencia una modificación

25

en los espacios de unos y otros elementos cerámicos para la colocación de los elementos resistentes a tracción, así como de los huecos previstos para la formación del reticulado de autosustentación en la superficie del forjado.

30

Las piezas cerámicas adoptadas para la formación de las viguetas, presentan ahora una forma ventajosa en la que el elemento resistente se distribuye en dos almas paralelas y separadas por un hueco de la cerámica, de manera que el núcleo de mortero empleado queda unido en las zonas anteriormente diferenciadas de resistente a tracción y compresión, y por otra parte, se ahorra una considerable mano

35

267362



de obra anteriormente empleada en la terminación del relleno de los canales de alojamiento de los elementos resistentes a tracción, ya que de no efectuarse esta finalización o remate, se dificulta el encaje de los cuerpos de intercalación y que en la nueva realización, presentan una sección trapecial que permite la formación de viguetillas triangulares, reforzadas o nó, que se unen a otras viguetas longitudinales y paralelas a las comprendidas por los bloques cerámicos, para la creación de superficies planas superiores sobre las que se estructura la cubierta propiamente dicha, mediante el relleno de los huecos por un mortero de las proporciones deseadas, y en el cual, de ser preciso, se ahogan elementos metálicos resistentes, especialmente en las proximidades de los apoyos de las viguetas, con el objeto de compensar la distrinución de esfuerzos en el falso empotramiento determinado por el anclaje de las extremidades de los mismos elementos, que trabajan con este esfuerzo combinado con el de apoyo en las extremidades.

A continuación se hará una detallada descripción del aludido procedimiento, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas modificaciones de forma que no alteren, las características constructivas que serán reivindicadas.

En dichos dibujos:

La figura 1.- Es un elemento cerámico destinado a la formación de las viguetas.



65

La figura 2.- Es una vista en perspectiva del bloque cerámico de relleno.

La figura 3.- Muestra la forma de llevarse a cabo la unión entre los diferentes bloques de relleno.

70

La figura 4.- Representa una vigueta confeccionada.

La figura 5.- Muestra la forma de llevarse a cabo el forjado de una cubierta con intervención de los elementos indicados.

75

La figura 6.- Representa un ala de tejado realizado, según una vista superior.

La figura 7.- Representa una vista inferior de un plan de cubierta, según el procedimiento.

La figura 8.- Ilustra el procedimiento de confección de las viguetas a partir de los bloques cerámicos.

80

Según queda representado en los dibujos, los diferentes bloques (1) se alinean cuidadosamente para llegar al íntimo contacto de sus testeros, realizando preferentemente esta operación sobre una plantilla que proporciona

85

una contraflecha de porcentaje adecuado a la luz a cubrir después de lo cual, se introducen los varillajes metálicos (2) precisamente en los alojamientos (3) de estos mismos bloques (1) pasando seguidamente a rellenar los huecos (3) con un mortero de cemento de la proporción debida. La misma curvatura de contraflecha utilizada en la formación de

90

la primera vigueta, es aprovechable para la confección de las siguientes por simple superposición mediante aislamiento entre las capas sucesivas, llegando al resultado expresado en la figura (8). Una vez alcanzado este resultado, las



267362

95

viguetas se dejan fraguar en ambiente humedo hasta el total endurecimiento del mortero, en cuyo momento son trasladadas a la estructura del edificio y dispuestas sobre los apoyos, con la separación prevista, de manera que las paredes laterales (4) quedan a la distancia precisa para admitir a los bloques de relleno (5) dispuestos transversalmente y apoyados en los talones (6) de los bloques (1) y por tanto en el ala corrida formada por la alineación sucesiva de estos bloques (1) en la formación de la vigueta.

100

105

Ambos elementos de cerámica, disponen de unas series de huecos (7) y (8) para los bloques de formación de viguetas y de relleno respectivamente, de los cuales, los pertenecientes a los últimos, reciben parte del mortero posterior de alisamiento del forjado, a través de los biseles extremos de los mismos bloques, que determinan unas cufias (9) a modo de viguetas paralelas a las principales y realizadas al mismo tiempo que las retículas (10) transversales resultantes del rellenado de los espacios laterales creados entre elementos de relleno contiguos y cuya función se refuerza con una nervadura de sección circular (11) conformada entre las estrias complementarias (12) de los citados bloques de relleno (5).

110

115

120

Con el objeto de facilitar la unión de los diferentes elementos mediante el mortero empleado, las superficies exteriores de todos los elementos se proveen estriadas longitudinalmente, a modo de conseguir superficies asperas a las que se une perfectamente el citado mortero.

Según la modalidad de construcción que viene describiéndose, las viguetas se realizan sin el empleo de en-

267362



125

130

135

140

145

cofrados ni cajas de formas, ya que los mismos bloques cerámicos actúan en sustitución de los citados elementos y conforman un elemento resistente que como puede apreciarse se compone de unas vigas de mortero de cemento armado con sección de T de doble alma y unidos por un reticulado transversal de sección en cufia con una nervadura circular central. Naturalmente, estos elementos resistentes de mortero, admiten perfectamente en su realización la inclusión de núcleos metálicos resistentes en las proximidades de apoyos o empotramientos que varíen el signo de los momentos sin especificar en esta descripción la disposición de tales elementos, por ser materia sobradamente conocida por cualquier especialista en construcción y estática de edificaciones.

Las mejoras características de la presente solicitud de certificado de adición, mantienen las ventajas del procedimiento objeto de la patente principal al tiempo que las refuerza, al permitir el empleo del mismo en la construcción de las cubiertas.

Los términos en que queda redactada esta Memoria deberán tomarse con carácter amplio, y nunca en forma limitativa, quedando subsistentes las particularidades características de la patente principal en tanto no se opongan a las mejoras preconizadas.



267362

N O T A

El presente primer CERTIFICADO DE ADICION a la patente de invención núm 254.597, recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

150

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente de invención núm 254.597, caracterizados porque las piezas cerámicas de construcción de las viguetas del forjado se establecen en un perfil de sección que presenta al menos dos huecos que alcanzan la parte inferior del mismo elemento y se comunica mediante un rebaje central, a modo de conseguir que los elementos metálicos resistentes depositados en el fondo de los huecos, longitudinalmente en el enfrentamiento de testas de sucesivos elementos de las mismas características, queden incluidos en un bloque de mortero de cemento de sección irregular e ininterrumpida con la característica de que este núcleo agregado presenta siempre una sección de T con alma múltiple y aristas redondeadas.

155

160

165

2ª.- Perfeccionamientos en el objeto de la patente principal, según la reivindicación primera, caracterizados por disponerse longitudinal e inferiormente en los bloques elementales de formación de las viguetas unos talones conti-

267362



170 nuos en los que apoyan por la parte inferior las testas
de los elementos cerámicos de relleno que, en su sección
recta, presentan una forma trapecial provista internamente
de refuerzos de tabiques longitudinales y en las paredes
laterales inclinadas unos rebajes curvos que determinan -
en la unión lateral de los mismos bloques, unos huecos ci-
lindricos a media altura de la oñia de separación entre -
175 los mismos bloques, los cuales, al igual que los integran-
tes de las viguetas, presentan sus superficies estriadas -
longitudinalmente para facilitar la unión con el mortero.

180 3ª.-"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO
DE LA PATENTE DE INVENCION núm 254.597 por PROCEDIMIENTO
PARA LA CONSTRUCCIÓN DE FORJADOS DE PISOS".

- - - - -

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria
que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una
sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 12 Mayo 1961

P.A.=

Miguel Ángel Polo

267362



FIG. 1.

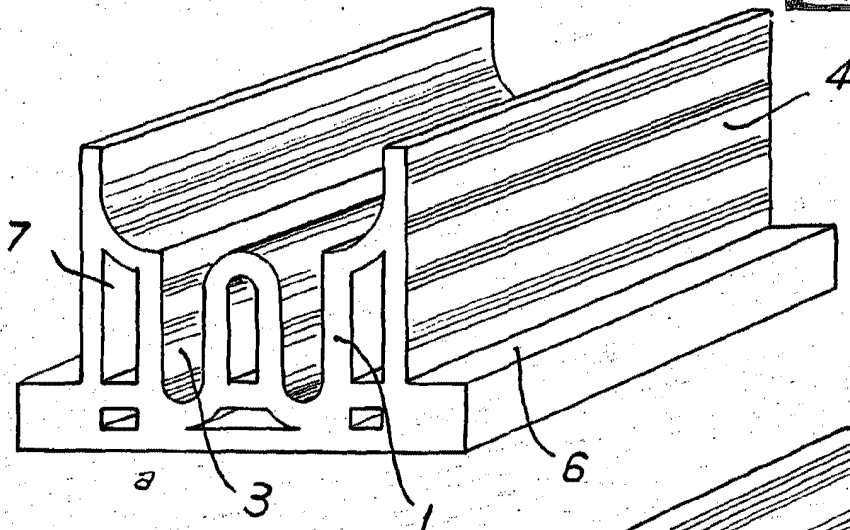


FIG. 2

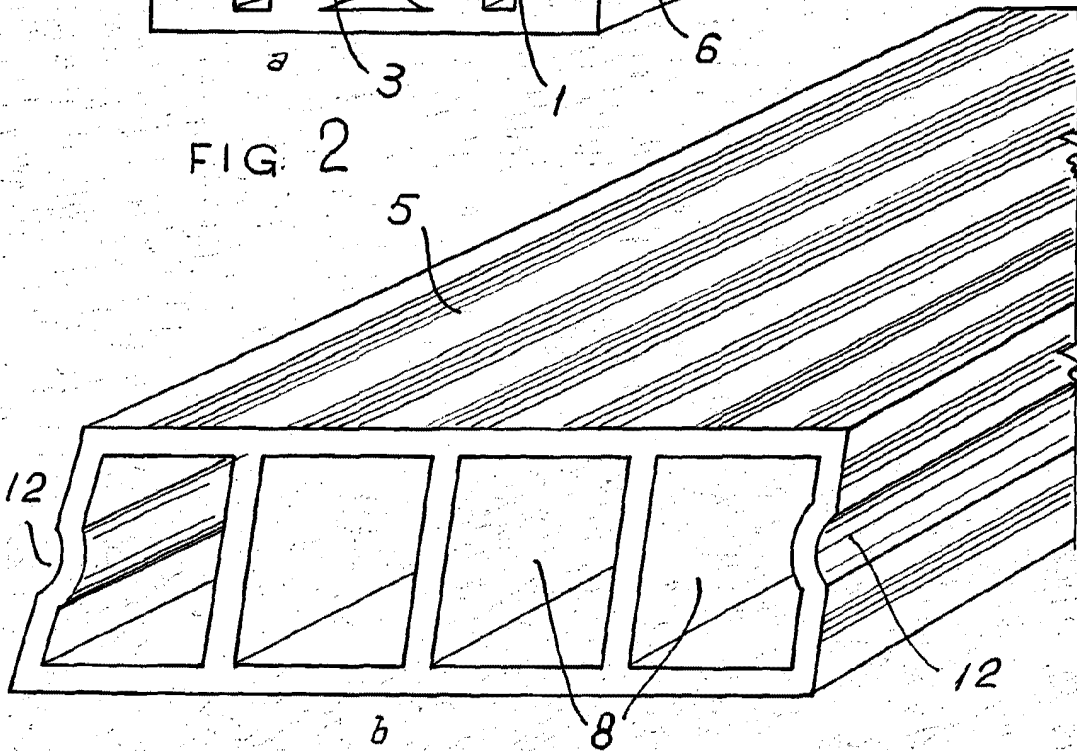
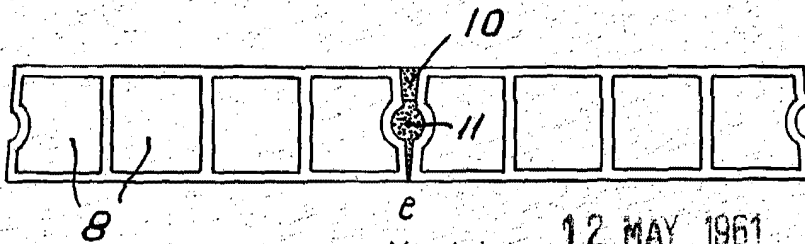


FIG. 3

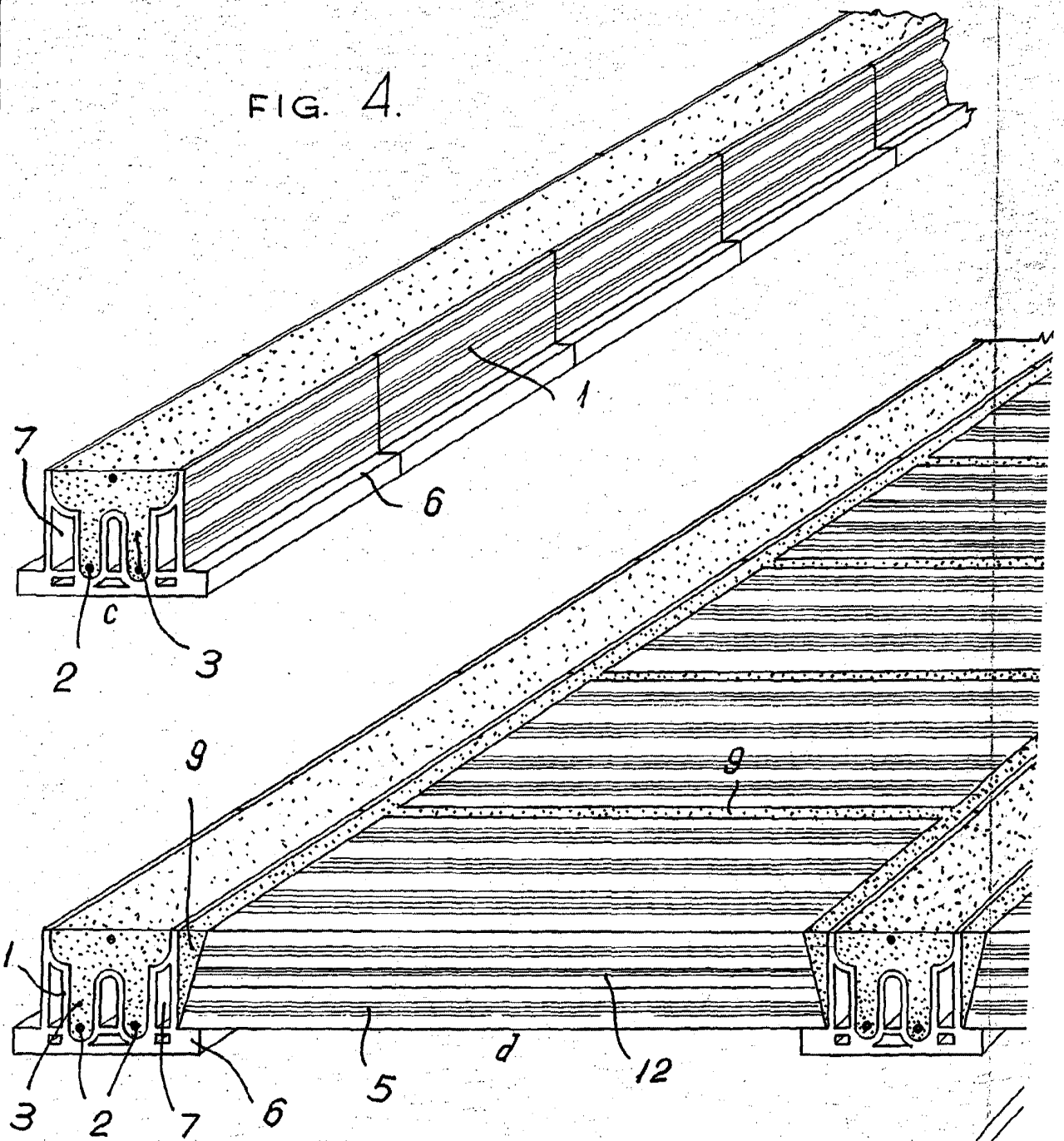


Madrid. 12 MAY 1961

Handwritten signature and scribbles.

ESCALA VARIABLE

FIG. 4.



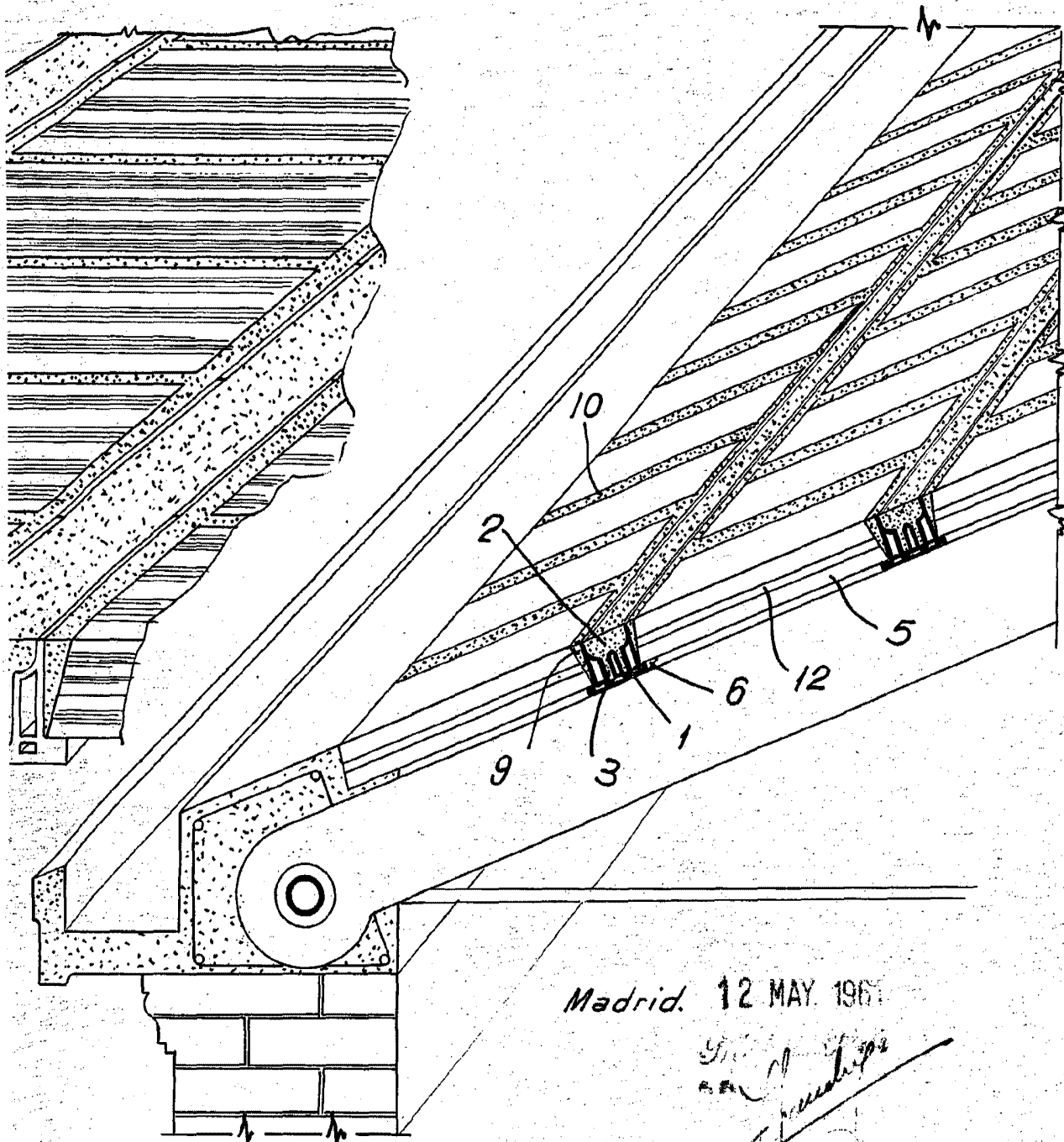
ESCALA VARIABLE



26 7362

FIG 5

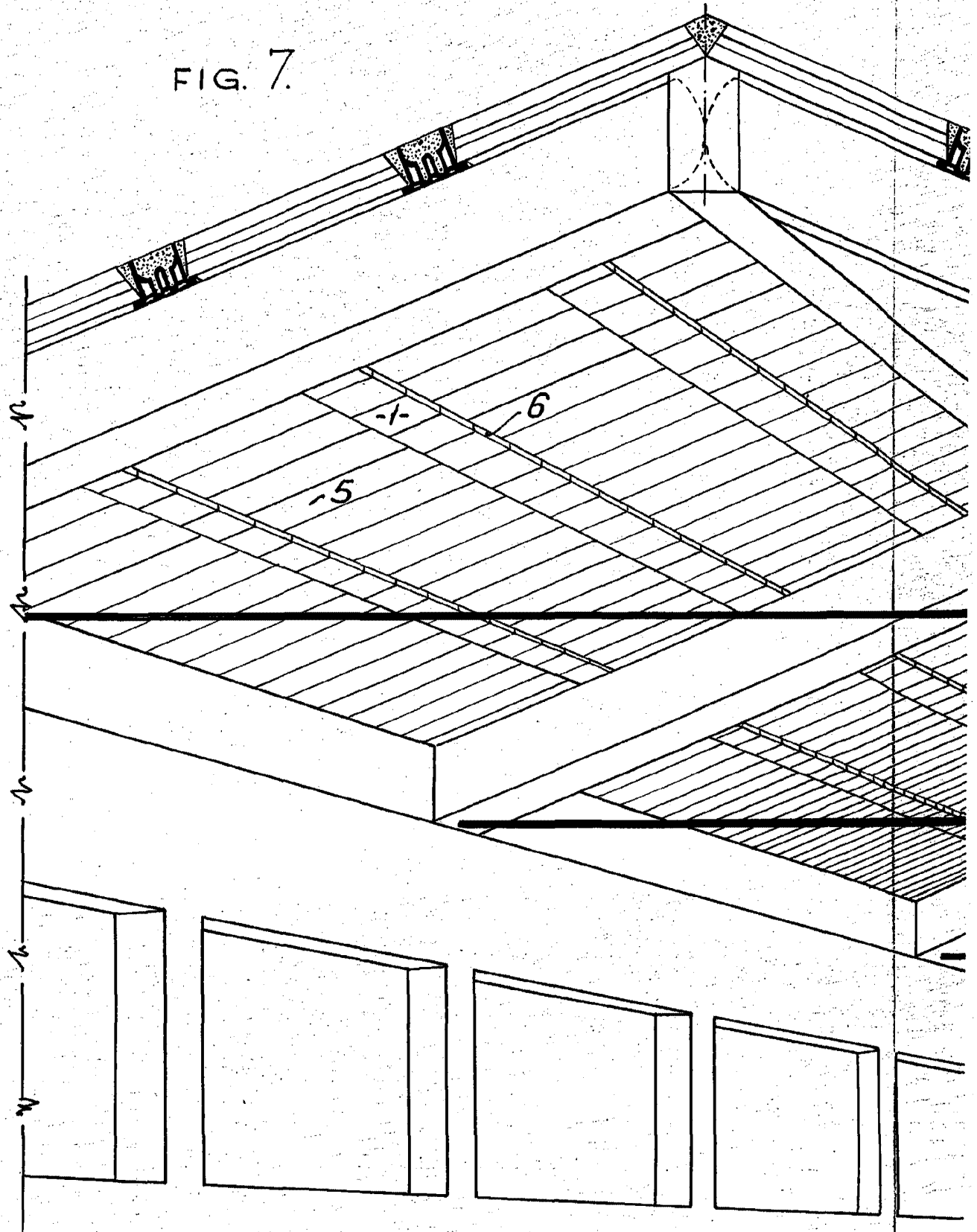
FIG. 6.



Madrid. 12 MAY. 1967

[Handwritten signature]

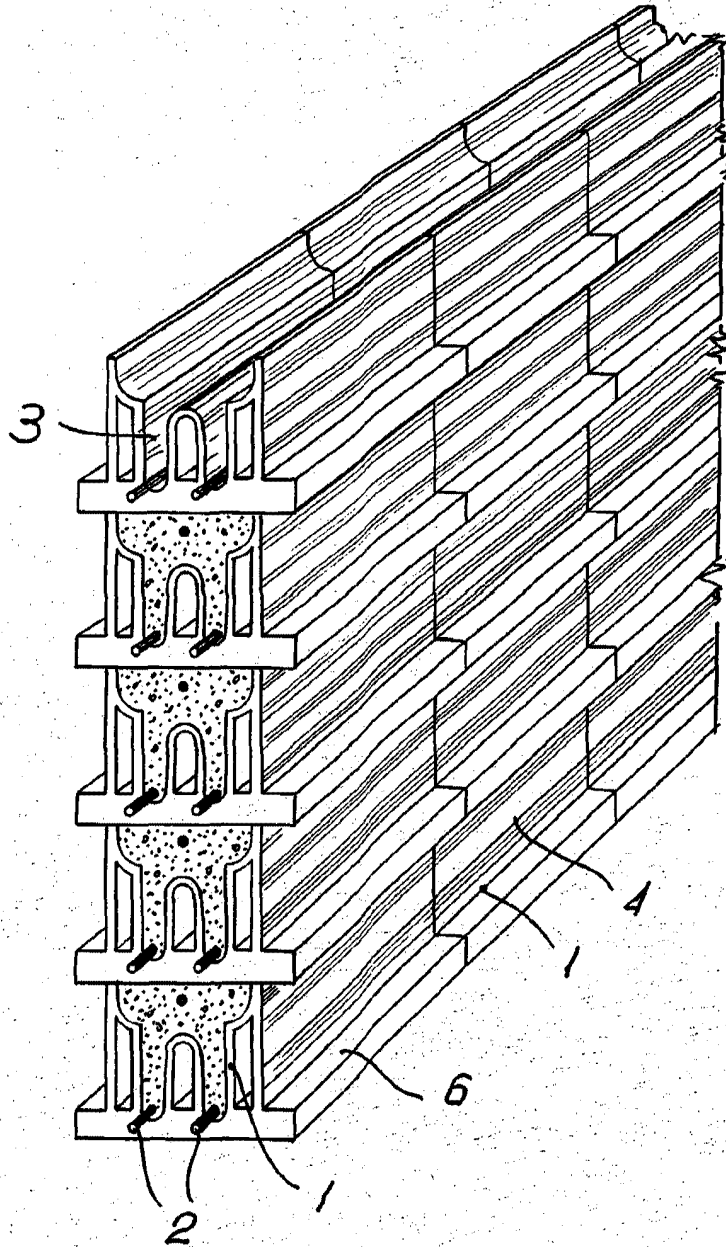
FIG. 7.



ESCALA VARIABLE.



FIG. 8. 26 7362



Madrid. 12 MAY. 1961

[Handwritten signature]