

283 914



283 914

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de una  
PATENTE DE INVENCION.  
por:

"PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN NUEVO  
MATERIAL DE CONSTRUCCION".

Cuyo registro se solicita por VEINTE AÑOS, con protección para todo el territorio nacional, a nombre y favor de Doña Carmen Muñoz López, residente en Córdoba, calle de García Morato nº 1.

La presente patente de invención, como se deduce de su enunciado, está referida a un procedimiento de fabricación de un nuevo material conformado en planchas o piezas, preferentemente rectangulares, y utilizable en la construcción de edificios, con cuyo material se viene a sustituir con ventaja las denominadas "rasillas", tan frecuentemente empleadas para levantar tabiques.

Los beneficios que aporta a la técnica de la construcción el material conseguido con arreglo al procedimiento que es objeto de este registro, son tan evidentes como manifiestas, pudiéndose citar entre ellos los siguientes:

a) Reducción en el coste general de la obra, ya que con cada plancha de las logradas por el procedimiento que se preconiza se establece un elemento equivalente a treinta y dos piezas de las llamadas "rasillas", siendo su pre-

283914



cio muy inferior al de aquellas.

20 b) Superior consistencia de la obra construída, puesto que los tabiques levantados con el material que se logra según la patente son mucho más sólidos y resistentes que los construídos por procedimientos ordinarios, y

25 c) Economía de mano de obra y ahorro de material complementario, ya que el tiempo que se invierte en la colocación de una de estas planchas es considerablemente inferior al que se ha emplear para situar su equivalente en "rasillas", significando además un ahorro de un cincuenta por ciento de material para su disposición y enlucido.

30 Esencialmente, el procedimiento comprende un proceso elaborador de varias fases, el cual comienza mezclando en una artesa o batidora adecuada un complejo que se integra por 5/13 de yeso, 8/13 de carbonilla (residuos de carbón kinerál quemado) y 1/13 de agua, aunque este último porcentaje es variable porque depende de la calidad del yeso utilizado como elemento básico.

35 Ultimada la fase de mezcla, y amasados estos componentes por medio de palas o mecanismo adecuado, se vierte la pasta resultante sobre unos moldes metálicos previstos en las medidas necesarias, allanándose después la cara vista de estos moldes hasta conseguir una superficie completamente lisa y dejando en reposo los moldes por un espacio de tiempo que oscila entre seis y ocho minutos para  
40 que fragüe la masa y adopte la configuración de los repetidos moldes, en cuyo momento se procede a la extracción de las planchas, previa apertura de los moldes, depositándolas en el secadero.

45 Estos secaderos no han de reunir condiciones especiales, puesto que lo único que se ha de lograr con ellos

283914



es que las piezas queden solidificadas por procedimientos naturales, siendo indiferente que fragüen al sol o a la sombra.

50 El tiempo en que las piezas han de permanecer en el secadero es, asimismo, variable, puesto que depende de las condiciones climatológicas reinantes, aunque puede fijarse con aproximación en unas veinticuatro horas.

55 Una vez secas las piezas, quedan aquellas en disposición de ser utilizadas con inmediaticidad.

La palicación de estas planchas se realiza en forma similar a como se verifica con los ladrillos de tipo común, pero es conveniente que para su unión o amalgamado se emplee yeso con preferencia a cualquier otro producto, ya que, al ser el yeso uno de los principios integrantes de las propias planchas, se consigue con él una amalgama entre piezas más perfecta.

60 A este último fin, cada plancha o pieza resultante del procedimiento lleva en sus cantos unas ranuras en las que se introduce la pasta para su armado o unión.

65 Lo dicho constituye un fiel reflejo de la invención, debiendo considerarse en el sentido más amplio, nunca en forma limitativa, siendo indiferentes todos los detalles complementarios o accesorios y reservándose la peticionaria cuantos derechos le confiere la vigente Ley de Propiedad Industrial, muy especialmente el de obtener sucesivos certificados de adición por los perfeccionamientos o mejoras que la práctica pueda aconsejarle.

70 NOTA .

75 Se reivindicán a nombre y favor de Doña Carmen Muñoz López, de nacionalidad española, los términos siguientes:

1.- Procedimiento de obtención de un nuevo material de

283914



construcción, caracterizado por comprender un proceso de  
elaboración integrado por varias fases complementarias y  
80 sucesivas, cuyo proceso se inicia mezclando en una artesa  
o batidora adecuada un complejo compuesto por 5/13 de ye-  
so, 8/13 de carbonilla, o sea material residual de carbón  
mineral quemado, y 1/13 de agua, siendo este último porcen-  
taje variable y en dependencia directa con la calidad del  
85 yeso empleado como elemento básico.

2.- Procedimiento, según lo reivindicado en el punto  
1, caracterizado porque, ultimada la fase del mezclado, y  
amasados los componentes por medio de palas o mecanismo,  
se vierte la pasta resultante sobre unos moldes metálicos  
90 previstos en medidas apropiadas, allanándose después la  
cara vista de estos moldes hasta conseguir unas superfi-  
cies completamente lisas y dejando a continuación los mol-  
des en reposo por un espacio de tiempo que oscila entre  
seis y ocho minutos con el fin de que fragüe la masa y  
95 se acomode a la configuración de los repetidos moldes,  
en cuyo momento se procede a la extracción de las planchas  
logradas, previa apertura de los moldes, y se depositan  
en el secadero, en el que habrán de permanecer por un pla-  
zo aproximado de veinticuatro horas.

100 3.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN NUEVO MATERIAL DE  
CONSTRUCCION.

Todo conforme queda descrito en la presente memoria,  
que consta de CUATRO HOJAS mecanografiadas por una sola  
cara y foliadas.

Madrid, 4 de Enero de 1963.

CARMEN MUÑOZ LOPEZ  
P.A.