



284141



agentes exteriores

10 La esencialidad de la invención radica en el  
prensado de una masa formada por un mortero aligerado  
de cementos portland mediante adición de arenas, rea-  
lizándose este prensado en moldes de cualquier tipo y  
de las dimensiones que en definitiva haya de presen-  
tar el elemento a obtener, de manera que en el poste-  
rior desmoldeo, el elemento queda dispuesto para su  
15 uso, ya que el endurecimiento se produce en la misma  
operación de prensado del mortero húmedo, en tanto que  
el fraguado posterior y definitivo pueda ser llevado a  
efecto en la misma obra y posteriormente a la coloca-  
ción.

20 El procedimiento constructivo que se prefo-  
niza, trae como consecuencia, sobre las ventajas cons-  
tructivas y resistentes de los elementos obtenidos, un  
abaratamiento general en la fabricación, ya que los la-  
drillos pueden ser obtenidos a base de moldes de bajo  
25 costo y por personal no especializado, sin que sea con-  
dición imprescindible, tal como ocurre en la fabrica-  
ción de los ladrillos normalmente empleados, la dispo-  
sición de arcillas especiales, máquinas trituradoras y  
amasadoras, máquinas de extrusión y finalmente parques  
30 de secado y hornos de cocido, condiciones todas ellas  
que se producen solamente en determinados lugares y re-  
giones, por lo que simplemente los transportes deter-  
minan un encarecimiento de la edificación. Por otra par-  
te, por la naturaleza de los materiales empleados, pue-  
35 de llevarse a cabo una fabricación en cualquiera lugar  
por apartado que este sea y con aplicación a edifica-  
ciones aisladas en las que es condición imprescindible

284141



la facilidad de transporte de los elementos que intervienen en ella.

40                    Para la aplicación del procedimiento en su  
más simple realización, bastará la simple disposición  
de una artesa de amasado para el mortero a base de ce-  
mentos del tipo Portland y arenas locales, al tiempo  
que un determinado número de moldes que adoptan la  
45                    forma de un marco de madera, preferentemente dotados  
de asas que facilitan el desmoldeo, y un elemento ru-  
dimentario de apisonado o prensado.

                    En realizaciones de instalaciones completas  
de fabricación de acuerdo con el procedimiento, el -  
50                    amasado se realiza mediante máquina de este tipo a las  
que se hace llegar la dosificación prefijada de acuer-  
do con las necesidades de la obra y siempre con una  
cantidad de agua que es precisamente la necesaria para  
el fraguado, sin que sea necesario, por el siguiente  
55                    prensado, que la masa llegue a adquirir el grado de -  
fluidez necesario en otro caso para el llenado del mol-  
de. De esta forma, el material humedecido es depositado  
en el volumen preciso en el interior de un molde que  
subsiguientemente se somete a la acción de una prensa,  
60                    inmediatamente después de lo cual puede ser desmoldea-  
do, incluso en la misma prensa, sin que en ningún caso  
exista un peligro de rotura o de desmoronamiento de  
aristas, a condición de que las manipulaciones se efec-  
tuen con las debidas precauciones, quedando preparados  
65                    los ladrillos para un almacenamiento de fraguado pre-  
vio a partir del cual pueden ser empleados para que ,  
ya situados en obra, finalicen el mismo proceso de fra-  
guado.



70 Según la técnica descrita, en la mayoría de los casos basta un reposo de veinticuatro horas para el fraguado previo, no rebasando en el peor de los casos los dos días de almacenamiento.

75 Sólomente en casos desfavorables de utilización es preciso alcanzar un fraguado de ocho días, al cabo de los cuales la resistencia del elemento se puede comparar a la alcanzada en el fraguado total de veintiocho días preconizados para este tipo de construcciones.

80 El empleo de los ladrillos logrados según el procedimiento de referencia resulta adecuado para multitud de obras en las que los elementos cerámicos han de ser recubiertos o bien prescindir del empleo de piezas sueltas del tipo de ladrillos para recurrir al procedimiento de construcción continua por vertido de masa en encofrados. Por el contrario, en los casos mas delicados, con la simple adición al mortero húmedo de productos hidrófugos, se consiguen muros totalmente impermeables.

90 Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de formas, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención, deberán tomarse como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convenga en tanto no alteren 95 las particularidades características.

H O T A

Descrita suficientemente la naturaleza y al-

284141



100 cance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindicán a título privativo las siguientes particularidades sobre las que ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

105 1ª.- Un procedimiento de fabricación de ladrillos fraguables, caracterizado por comprender las siguientes operaciones: una dosificación y mezcla de cementos con contenidos normalizados de cal comprendidos entre un cuarenta y cuatro y un se-  
110 senta y cinco por ciento, con cantidades volumétricas de arena en la relación comprendida entre uno a cuatro y uno a seis, una humedificación en grado mínimo de la anterior mezcla; un amasado de la mezcla humi-  
115 ficada hasta la total homogeneización; un vertido de cantidades volumétricas fijas en moldeos resistentes; un prensado de la masa depositada en los moldes y un desmoldeo posterior de la masa endurecida por el pre-  
sado.

120 2ª.- Un procedimiento de fabricación de ladrillos fraguables, caracterizado porque los ladrillos obtenidos en el desmoldeo se disponen en reposo durante el periodo de prefraguado que se extiende a lo largo de un lapso comprendido entre las veinticuatro y -  
las cuarenta y ocho horas.

125 3ª.- Un procedimiento de fabricación de ladrillos fraguables, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque los ladrillos en periodo de prefraguado se disponen en obra en donde finalizan el proceso citado de fraguado total.

4ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LA -

284141



DRILLOS FRAGUABLES".-

-----

Todo según queda sustancialmente descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 14 de Enero de 1.963.

P.A.

*Moderato y Peto*

*J. J. J. J.*