

14 ABR



8940

298940

CERTIFICADO

DE

ADICION

a favor de Don Manuel PEREZ PALOMAR, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Verdi, 217 bis, por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 282.367, por "Procedimiento para el forjado de tejados".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal Nº 282.367, por "Procedimiento para el forjado de tejados".

5. En la patente principal, basándose en las técnicas del forjado de pisos mediante el empleo de piezas cerámicas o similares, se proporcionaba una nueva manera de formar tejados en vertiente y en la que era posible beneficiarse de las ventajas aportadas a la técnica por estas nuevas modalidades constructivas.

10. En la puesta en práctica de los principios de

14 AEX



298940

5. la referida patente principal se ha experimentado, no obstante, algunas dificultades en la consecución de las cubrejuntas necesarias entre las diversas piezas cerámicas que forman el tejado, a fin de llevar a cabo una buena conducción del agua de lluvia o de la fusión de la nieve depositada sobre el tejado.

10. En vista de ello, las presentes mejoras tienen por objeto un importante perfeccionamiento del procedimiento de forjado a que se refiere la citada patente toda vez que hace posible obtener las citadas cubrejuntas o solapamientos en forma sencilla y dentro del propio proceso de obtención de las piezas cerámicas empleadas para el forjado.

15. La característica de las presentes mejoras estriba en el hecho de extruir un módulo continuo de material cerámico cuya sección comprende zonas inferiores destinadas a la formación de techo y zonas superiores destinadas a la formación de tejado con vertedero de aguas, cuyo módulo es cortado transversalmente para formar las piezas de la longitud deseada, siendo dichas piezas sometidas ulteriormente a un proceso de corte transversal que parte desde las zonas inferiores de la sección y llega hasta cerca de la zona de vierteaguas, en posición inmediata a uno de los extremos de la pieza, de forma que se elimina una porción extrema inferior de la misma, que da lugar a la formación de una aleta solapable, en el montaje de las piezas, sobre el extremo opuesto de la pieza inmediata inferior dentro del tejado formado.

20.

25.

14 AS



288940

La formación de la aleta solapable puede ser llevada a cabo por simple rotura de la sección de pieza que se separa del cuerpo principal mediante la operación de corte anterior, en su zona de unión con la sección que forma el vierteaguas. No obstante, de acuerdo con una variante de las mejoras, esta operación puede ser llevada a cabo mediante un proceso de corte longitudinal adyacente a la cara interna del paramento que forma el vierteaguas, practicado en las partes de tabiques longitudinales que unen la citada sección de pieza a dicha aleta.

Como es natural, los cortes definidores de la aleta solapable en cuestión pueden ser realizados por distintas técnicas, siendo la preferida el corte mediante discos de sierra o abrasivos.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplos no limitativos del alcance de la presente invención, unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

En dichos dibujos: La figura 1 indica, en vista lateral alzada, un fragmento de tira o módulo continuo extruído, con indicación de las líneas de corte para la formación de las piezas individuales; la figura 2 muestra, en vista similar, una de dichas piezas individuales, con indicación de las líneas de corte para la formación de la aleta solapable; la figura 3 es una vista similar a la anterior, en la que se aprecia la aleta solapable ya formada; la figura 4 muestra la colocación en obra de varias de las piezas de acuerdo con las figuras anteriores; la

14 APR



258940

la figura 5 es una vista extrema de una de las piezas representadas en las figuras anteriores, y las figuras 6 y 7 son sendas vistas equivalentes a la anterior, en otras variantes de realización de las presentes mejoras.

5. Las mejoras de la invención son aplicadas al procedimiento que se inicia por la extrusión de un módulo continuo -1- de material cerámico, formado por una base plana -2-, provista de canales -3- para la disposición de armaduras o para el relleno de mortero u hormigón, una base superior -4- de forma acanalada para definir los vertederos de aguas -5- entre los que se puede disponer tejas árabes usuales, estando las dos bases unidas mediante tabiques longitudinales -6-.
- 10.

15. Este módulo es cortado, de acuerdo con la patente principal, por las líneas transversales -7- de manera que se obtiene las piezas individuales -8-, representadas en la figura 2.

20. De acuerdo con las presentes mejoras, las piezas -8- son dotadas de un corte transversal -9- cercano a uno de sus extremos longitudinales, partiendo desde la base inferior y de manera que secciona totalmente los tabiques longitudinales hasta llegar a la cara interna de la base superior -4-. Un simple golpe de maceta o unos cortes adicionales -10-, practicados en dirección longitudinal según se aprecia en la figura 2, hacen posible la separación del material indicado con la referencia -11-, de manera que las piezas resultantes (fig. 3 y 4), presentan en uno de sus extremos una aleta -12- que sobresale longi-
- 25.

298940 14 ASY



tudinalmente de su paramento exterior.

5. Ello permite montar las piezas -8- tal como se aprecia en la figura 4, formando, según se indica en la patente principal, vigas autoportadas y de manera que la aleta -12- de cada una de ellas solapa el extremo superior de cada una de las piezas inmediatamente inferiores, formando una cubrejunta que evita positivamente la filtración del agua a través de las juntas transversales entre las piezas.

10. Es evidente que las operaciones de corte adicional descritas pueden ser realizadas en cualquier estado adecuado de la formación de las piezas, tanto en verde, como después de secas o después de haber sufrido la cochura final. El momento en que se realice esta operación será una simple cuestión selectiva y dependerá, en la mayoría de los casos, del utillaje que se disponga para ello.

15. Por conveniencia el corte se realiza preferentemente mediante el empleo de sierras circulares o discos abrasivos cuando las piezas ya tienen una suficiente estabilidad formal, particularmente después de la cochura.

20.

25. Como se comprende, las mejoras objeto de la invención son igualmente aplicables a piezas cerámicas que tengan otras formas de sección transversal, por ejemplo las representadas en las figuras 6 y 7, que se hallan dotadas de aletas laterales longitudinales -13-, solapables sobre las piezas de hileras adyacentes, de forma que hacen innecesario el empleo de tejas árabes corrientes para tapar las juntas entre hileras del tejado formado.

14 ABR



298940

Es evidente que las actuales mejoras pueden ser complementadas con las medidas a que hacía referencia la patente principal sin que sea necesario alterar sus características esenciales, y que las mismas aportan un innegable progreso a las ventajas ya obtenidas por aquélla.

5.

Serán independientes del alcance de la invención los detalles y características constructivas empleadas en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

10.

- . -

NOTA

Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:

1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 282.367, por "Procedimiento para el forjado de tejados", caracterizadas esencialmente por el hecho de someter las piezas objeto de la referida patente principal, obtenidas por corte de módulos continuos extruídos, a un proceso de corte transversal que parte desde las zonas inferiores de la sección y llega hasta cerca de la zona de vierteaguas, en posición inmediata a uno de los extremos de la pieza, de forma que se elimina una porción extrema inferior de la misma, que da lugar a la formación de una

15.

20.

298940<sup>14</sup> ASC



aleta solapable, en el montaje de las piezas, sobre el extremo opuesto de la pieza inmediata inferior dentro del tejado formado.

5. 2. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 282.367, por "Procedimiento para el forjado de tejados", de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas esencialmente por el hecho de separar la porción de material que queda debajo de las aletas de solapamiento, mediante cortes longitudinales practicados adyacentes a la cara
10. interna de la pared de vierteaguas, desde el extremo considerado de la pieza hasta llegar a los cortes transversales practicados previamente.

3. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 282.367, por "Procedimiento para el forjado de tejados".

15. La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 14 de abril de 1964

Manuel PEREZ PALOMAR

p.a.

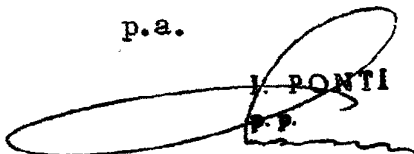
  
V. PONTI  
P.P.

Fig. 1 298940

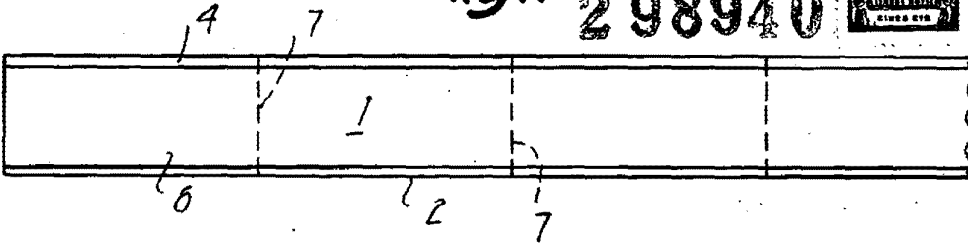


Fig. 2

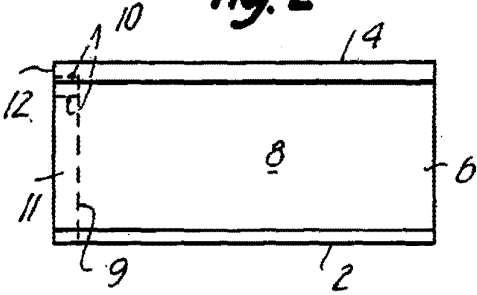


Fig. 3

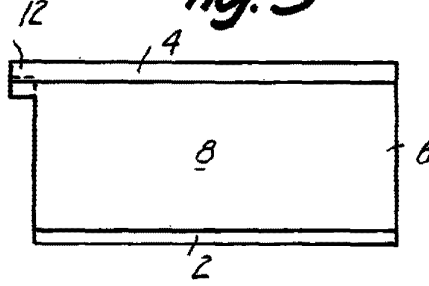
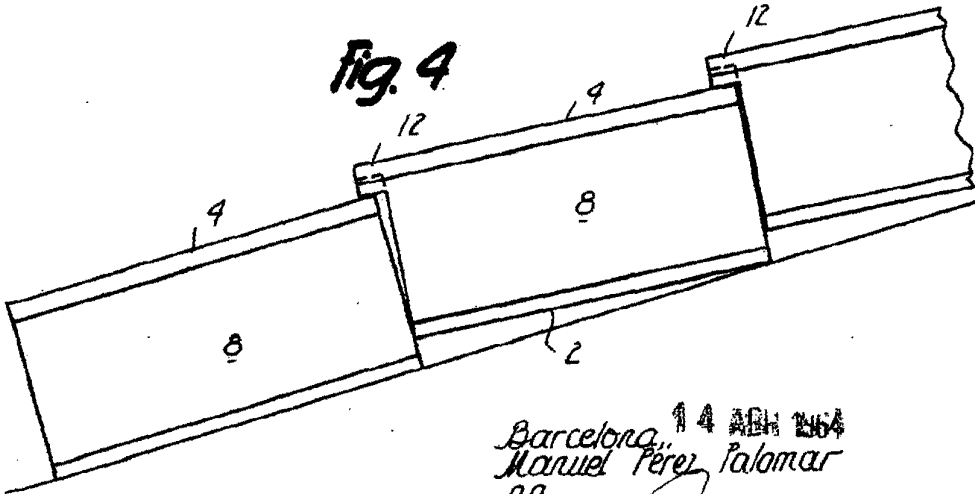


Fig. 4



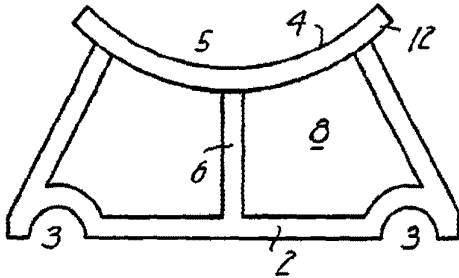
Barcelona, 14 ABR 1964  
Manuel Pérez Palomar  
p.a.

I. BONDI  
p.p.

02020



Fig. 5



298940

Fig. 6

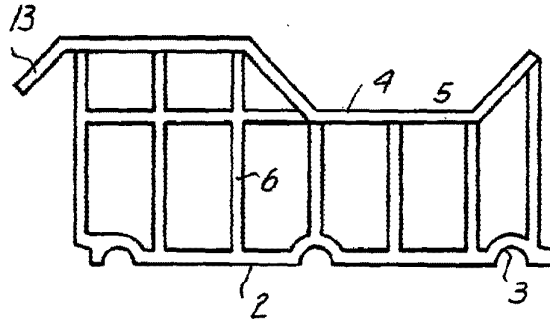
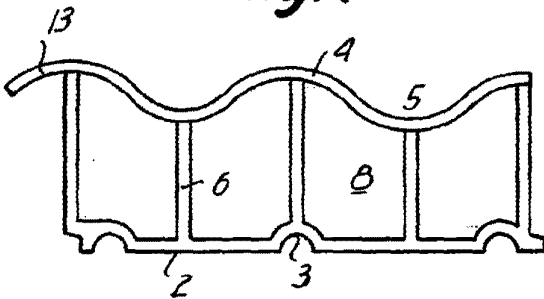


Fig. 7



Barcelona 11. 4 ABR 1934  
Manuel Pérez Palomar  
p.o.

A. PONTI  
P.P.