



301089



oído las siguientes ventajas:

- a.- Determina una reducción de grueso de 3 a 7 cm. con lo que aligera la construcción, reduce la cantidad de materiales a emplear y permite una mejor distribución.
- 10 b.- Asegura una resistencia mecánica más que suficiente para las cargas normales, tanto estáticas como dinámicas.
- c.- Constituye cámara de aire aislante del calor y los sonidos.
- 15 d.- El forjado se hace con solo dos clases de elementos, unos de viga y otros de bovedilla, sin intervención de más clases de piezas.
- e.- Las vigas resistentes preconfeccionadas van armadas, pero su manejo no lleva el riesgo de rasgado tan corriente en las vigas actualmente en uso, ya que las varillas quedan perfectamente sujetas.
- 20 El procedimiento perfeccionado que se preconiza se basa en conformar el forjado sobre vigas resistentes prefabricadas y constituidas por series alineadas de piezas: cerámicas prismáticas huecas, con pestañas salientes inferiores y otras, mas cortas, superiores, pegando las piezas alineadas y armando la viga con varilla que entra en canales longitudinales de las piezas viga y que se embeben en mortero que rellena dichos canales, con tensado eventual.
- 25 Fraguado el pegado y la pasta de armado, se procede a la colocación, en vano, de las vigas, a separación constante, y se cubre el hueco mediante piezas de bovedilla que son elementos cerámicos prismáticos huecos con rebaje en la base para asiento en las pestañas talón de las vigas. Estos
- 30 elementos llevan ligeramente convergentes sus caras latera-
- 35



les para constituir canal que se rellena con mortero, siendo perfeccionado este relleno por el hecho de que las caras terminan en chaflan.

40 Pues bien, la práctica ha demostrado que cabe introducir la mejora de que las viguetas pueden igualmente construirse por el sistema de tensado y pretensado, con varias varillas de 2, o más mm., con el fin de poder fabricar dichas viguetas en el propio taller y transportarlas, sin posible deterioro, directamente a las obras en construcción.

45 En el adjunto plano se ha representado, en dos variantes, la manera de realizar industrialmente la invención de que se trata.

La figura 1 representa un tramo de forjado con vigas con canal inferior practicado en la cara inferior y

50 La figura 2 es un tramo de forjado en el que el canal inferior presenta entrada lateral.

Como puede apreciarse, las vigas resistentes estan formadas por los elementos (1) que presentan ranuras longitudinales (2) en las que se situan las varillas (3) de armado que se embeben en la pasta.

55 Los huecos se cubren con las piezas de bovedilla (5) que poyan en los talones (6) de las piezas de viga.

Las piezas (5) tienen ligeramente inclinadas sus caras que terminan en chaflan, para que entre la pasta y produzca efecto resistente.

60 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que es susceptible de toda clase de modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

65

NOTA

301089<sup>16</sup> Ju



Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de este primer certificado de adición, a la patente de invención número 296.962, en España, por veinte años, son los siguientes:

70

1ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal número 296.962, por "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FORJADO DE PISOS Y TECHOS", caracterizadas por que el forjado que se conforma sobre vigas resistentes prefabricadas constituidas por series alineadas de piezas prismáticas huecas, con talón inferior longitudinal, que se integran por pegado de las piezas con mortero y armado mediante introducción de varilla en canales longitudinales, uno superior determinado axialmente en la cara de arriba y otro inferior, también axial, determinando en la cara de abajo, se procede a un eventual sistema de tensado y pretensado, con varias varillas de dos, o más mm., posibilitando así fabricar las viguetas en el propio taller y transportarlas, sin deterioro posible, directamente a obra.

75

80

85

2ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal número 296.962, por "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO DE FORJADO DE PISOS Y TECHOS".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

90

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

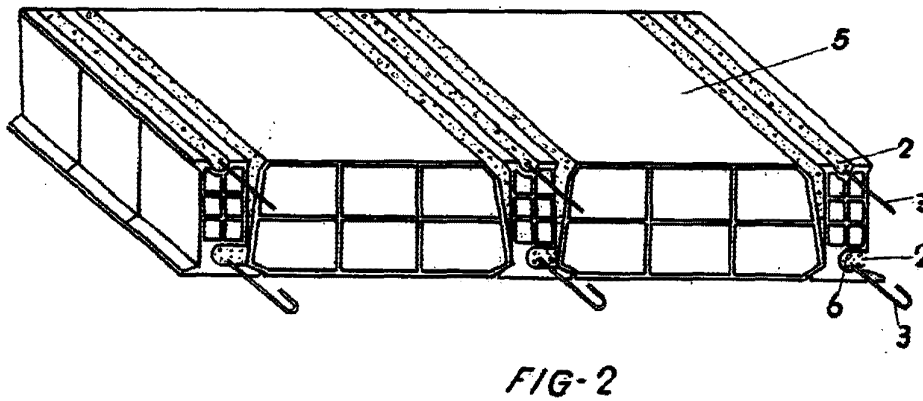
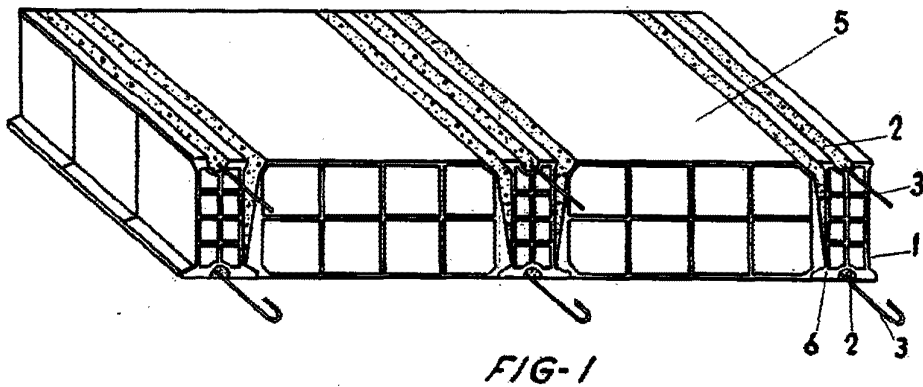
Madrid, 16 de JUNIO de 1.964.

301089

26 JUN 1964



301689



ESCALA VARIABLE

16 JUN 1964