



305580

305580

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años
 a favor del Ing. Juan Alberto Morales
 de nacionalidad panameña
 residente en Panama, c/ 48 Este No. 11
 por: "SISTEMA PERFECCIONADO PARA LA CONSTRUCCION DE PAREDES Y
 TABIQUES MEDIANTE BLOQUES PREFABRICADOS"

- - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La Patente de Invención objeto de la presente memoria se refiere, como su enunciado indica a un sistema perfeccionado para la construcción de paredes y tabiques mediante bloques prefabricados, cuyas cualidades, tanto de economía y sencillez -
 5.- lo hacen preferible desde todos los puntos de vista, a cuantos se encuentran en el mercado.

Actualmente los bloques usados para construir las paredes son o bien de arcilla cocida o bien de mortero de cemento.



Estos bloques se pegan entre sí por medio de un mortero compuesto de cemento, arena y cal, y cuando la pared se termina luego hay que hacerle un estucado fino, el que luego se pinta.

- 5.- La colocación de los bloques mencionados de arcilla o cemento requieren un trabajo cuidadoso de artesanía; hay que ir colocando cada bloque nivelando y aplomando, a fin de que cuando la pared se termine quede perfectamente alineada y aplomada. Como quiera que no siempre se cuenta con el servicio de albañiles capacitados, suele ocurrir que las paredes se terminen con descuadres y desplomes, los que luego hay que corregir con el estuco, con el consiguiente gasto extraordinario.

- 10.- Lo ideal, por eso, es contar con un bloque que permita su alineación y su aplomo de modo automático, ensamblándose unos con otros. Esta finalidad es la que se ha logrado con el presente invento.

- 15.- La fig. 1 muestra en perspectiva dos hileras de bloques en la forma en que estos se colocan. Los bloques llevan en su cara superior un saliente de sección trapezoidal (2), el que embona en un entrante de igual sección trapezoidal (10) del bloque superior. Las canales (1) son para depositar la mezcla o pegamento que se use para pegar los bloques entre sí. Los huecos (9) y (8) son para aligerar el peso del bloque, y pueden tener cualquier forma, incluso suprimirse si así se desea, en cuyo caso el bloque sería sólido.

- 20.- Las superficies (3) laterales de los bloques, pueden venir cubiertas con cualquier material acabado a saber: madera, fibrocemento, esmalte vitrificado, o simplemente producirse en el mismo material de fabricación, sin acabado fino, para luego estucar la pared.
- 25.-
- 30.-

-2 NOV 1964



5.- Como las juntas tanto verticales como horizontales (4) quedan completamente a tope, y el material de pegar los bloques entre sí queda escondido entre las canales (1), resulta que al colocar los bloques con sus caras laterales ya terminadas, la pared quedaría lista totalmente, con su acabado final.

10.- La fig. 2 muestra la sección transversal de un bloque, en el cual las superficies laterales acabadas (5) estarían constituidas por una especie de cajetas de plástico, las que quedarían prisioneras del material del bloque, al momento de fabricar este, o las que podrían ser colocadas posteriormente si se proveen las ranuras necesarias para el engarce. En esta figura, (1) son las canales para la mezcla de pegamento; (2) es la cabeza superior de sección trapezoidal; (9) y (8) son los huecos de aligeramiento; (5) son las tapas de plástico que formarían las caras terminadas del bloque; (10) el entrante de sección trapezoidal en el que entraría la cabeza del bloque inferior (no indicada); (12) el material del bloque.

15.- Otra ventaja no menos importante de nuestro bloque, es que podría fabricarse totalmente en vidrio, por ejemplo, para fabricar paredes de cristal, en cuyo caso cada bloque podría venir provisto de un borde (11) enchufable lateralmente en el siguiente bloque. En las canales (1) se pondría un pegamento apropiado para el vidrio. Estas paredes podrían ser sumamente atractivas en la decoración de edificios, pues en los huecos (9), pueden instalarse luces. Exteriormente, solamente se verían las caras (5), las que pueden ser lisas o con ornamentos de cualquier clase.

20.- Si se desea reforzar cualquiera de estas paredes, en las canales (1) se colocarían varillas de acero de la sección que se juzgue apropiada, según el caso.

25.-

30.-

3 1580

-2 NOV



5.- Del mismo modo, los bloques indicados en la fig. 1 pueden ser fabricados en madera totalmente, ya sea macizos o con huecos de aligeramiento, dispuestos estos en la forma que se juzgue más conveniente. Estos bloques de madera podrían ser de paneles relativamente grandes, y servir para la construcción de tabiques interiores de los edificios, de una manera rápida y práctica.

10.- Descrita suficientemente la naturaleza de la Patente, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

15.- Se declaran de novedad y propiedad en España, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

20.- 1ª.- Sistema perfeccionado para la construcción de paredes y tabiques mediante bloques prefabricados caracterizado por ir estos provistos en su cara superior de una cabeza saliente de sección trapezoidal, y en su cara inferior una canal de igual o parecida sección trapezoidal, de tal manera que la canal o ranura trapezoidal del bloque superior embona en la cabeza o saliente de sección trapezoidal del bloque inferior, en forma tal que automáticamente cada bloque se coloca en su sitio aplomándose y alineándose por sí mismo.

25.- 2ª.- Sistema perfeccionado para la construcción de paredes y tabiques mediante bloques prefabricados según la reivindicación anterior, caracterizado porque las caras laterales lo mismo pueden estar constituidas por el material mismo de que se fabrica el bloque, cualquiera que él sea, que pueden ambas caras exteriores ser recubiertas en Fábrica de cualquier ma-

3 5580

-2 NOV



terial de acabado, como madera, madera enchapada, fibrocemento, láminas de piedra artificial o plástico.

3ª.- Sistema perfeccionado para la construcción de paredes y tabiques mediante bloques prefabricados según las reivindicaciones de 1 a 2, caracterizado porque además las caras laterales terminadas pueden estar constituidas por tapas de plástico en forma de tapas de cajeta con el reborde que sea preciso, a fin de que el bloque salga de fábrica ya con su tapa de plástico fija.

4ª.- Sistema perfeccionado para la construcción de paredes y tabiques mediante bloques prefabricados según las reivindicaciones 1,2,3, caracterizado además porque todo el bloque puede ser fabricado en vidrio, para lo cual iría provisto además de un borde o pestaña en un costado, de forma que puede enchufarse en las juntas verticales también, proporcionando una mejor trabazón.

5ª.- SISTEMA PERFECCIONADO PARA LA CONSTRUCCIÓN DE PAREDES Y TABIQUES MEDIANTE BLOQUES PREFABRICADOS.-

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de CINCO hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que la ilustran.

Madrid 2 de Noviembre de 1964

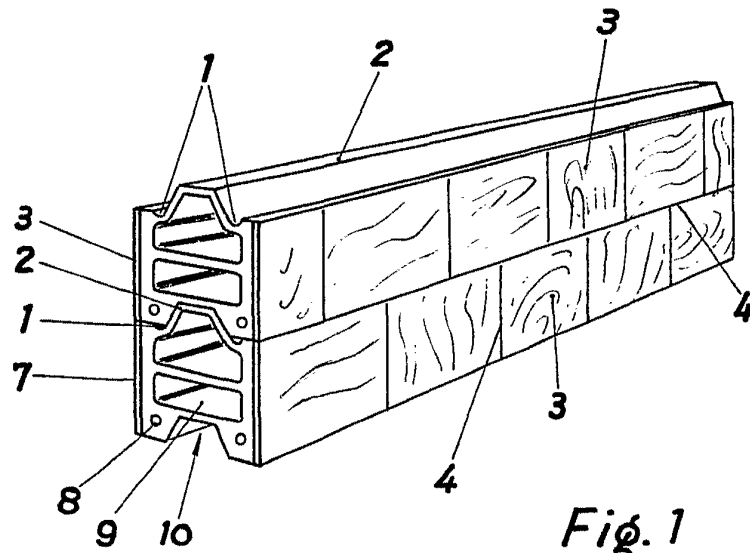


Fig. 1

30 5580

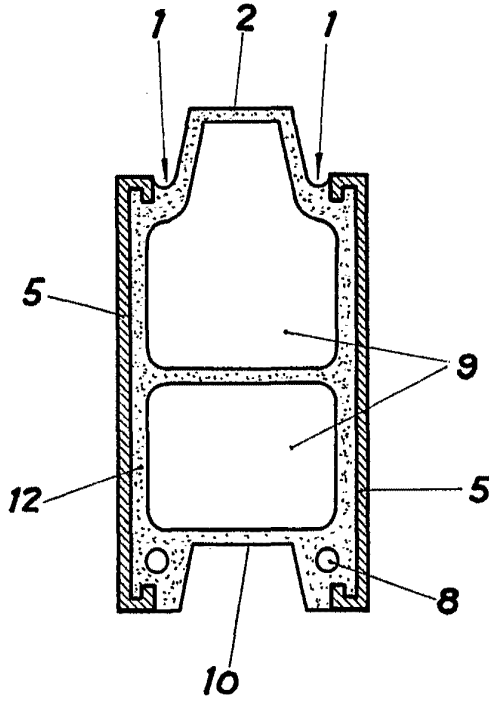


Fig. 2

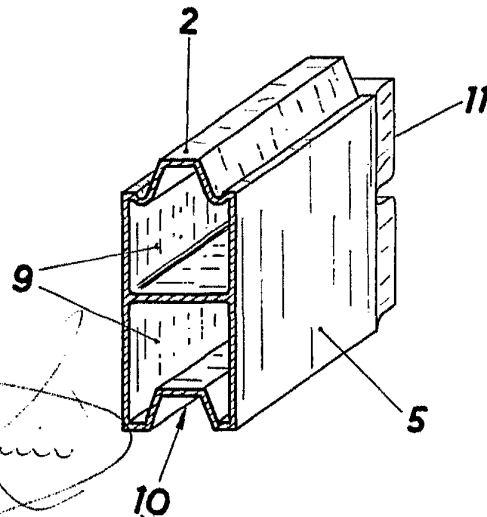


Fig. 3

Escala variable