

306563



MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de un 1<sup>er</sup> Certificado de Adición que se solicita registrar en España, a favor de Don Benigno ALONSO DE LA FUENTE, de nacionalidad española, residente en OVIEDO, Travesía Monte Santo Domingo número 25, --

p o r

"MEJORA INTRODUCIDA EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 270.987, POR PROCEDIMIENTO DE FORMACION DE FORJADOS PARA PISOS DE VIVIENDAS ".

=====

La aparición con carácter normal en el mercado español de alambres de acero gris especiales para ser utilizados en esfuerzos de pretensado, sea en forma de alambres o de cordones, cuya resistencia mínima es de  $180 \text{ Kg/mm}^2$ , y con un elevado límite elástico, permite el emplear tales elementos en substitución de las varillas de acero ordinario en la formación de los forjados para pisos de viviendas a que se refiere - la patente de invención número 270.987.

3 0 6 5 6 3



10 Tal substitución puede efectuarse procediendo sobre la su-  
perficie lisa de un tajo que tenga entre 60 y 100 metros, se-  
gún el terreno de que se disponga, para prefabricar las vigue-  
tas unas a continuación de otras, dejando entre cada dos vigue-  
tas al menos una distancia de 40 centímetros, por la razón que  
15 luego se dirá. En cada extremo de dicha alineación se situa un  
fuerte cabezal donde se atan los extremos del alambre o alam-  
bres o cordones que se colocan en el fondo de las piezas cerá-  
micas. Dichos alambres o cordones son tensados entre los cabe-  
zales con el auxilio de un cabrestante o de un gato hidráulico.  
Las tensiones convenientes son del orden de los 125 Kg/mm<sup>2</sup>,  
20 cuando la fabricación de las viguetas se haga por el procedimien-  
to de pretensado, el cual se empleará con los alambres al no ex-  
ceder la longitud de las viguetas de los 5,10 metros.

El valor real de la tensión del alambre o cordón debe ser  
comprobado con un dinamómetro.

25 Si la longitud de las viguetas excede de dichos 5,10 metros  
se empleará el "simple tensado", que es análogo al anterior, pe-  
ro en él las tensiones dadas a los alambres o cordones son muy  
inferiores.

El número de alambres o cordones que llevará cada vigueta  
30 depende del largo de ella y de las sobrecargas que habrá de  
soportar.

La formación de la vigueta se realiza según se explicó en  
la patente principal habiendo colocado sobre el suelo de la  
bancada horizontalmente alineadas las piezas de cerámica que  
35 se rejuntan con mortero rico. Una vez sujetas entre sí, se  
tienden los cordones o alambres dentro de dicha canal de la ali-  
neación de las piezas de cerámica en número variable según el  
largo de las viguetas y la sobrecarga a soportar, dándoles las  
tensiones que les correspondan; a continuación se vierte el hor-  
40 migón dentro de la canal y se le compacta con auxilio de un vi-

3 0 6 5 6 3



brador para que queden los alambres o cordones bien envueltos con la masa de hormigón; ésta se echará y vibrará hasta llegar a la altura de los bordes superiores del conjunto de las piezas de cerámica. Lo mismo se realiza con las sucesivas viguetas formadas a lo largo de la línea de los alambres o cordones tensados.

Después de unos seis días de reposo, deberán estar las viguetas en condiciones de ser manejadas, y entonces se cortarán los alambres o cordones por la mitad de las antes citadas separaciones de 40 centímetros existentes entre cada vigueta fabricada, con objeto de que en los extremos de cada una se disponga al menos de 20 centímetros de alambre o cordón libre para facilitar los arriostramientos de las mismas.

En la formación de estas viguetas con alambres o cordones, tal como ha sido descrita caben pequeñas variantes según las circunstancias de lugar y época, dentro de las equivalencias técnicas, sin por ello separarse de las características reivindicadas en la siguiente

N O T A

EN RESUMEN: el presente 1<sup>er</sup> Certificado de Adición que se solicita registrar en España, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1<sup>a</sup>.- Mejora introducida en el objeto de la patente principal número 270.987 por procedimiento de formación de forjados para pisos de viviendas, caracterizada por emplear para los elementos sometidos a esfuerzos de tensión alambres o cordones de acero gris de ciento ochenta kilogramos por milímetro cuadrado de resistencia mínima y con elevado límite elástico y para los elementos sometidos a esfuerzos de compresión piezas de cerámica con sección recta en "T" invertida con brazos horizontales cortos y huecos y con el alma en canal de dobles paredes, las cuales piezas de cerámica se sitúan alineadas y adosadas unas a otras sobre la superficie plana y horizontal de

306563



1964

75 un tajo, se rejuntan entre sí con un mortero rico según la longitud de la vigueta, se extienden uno o más alambres o cordones de los citados dentro de dicho canal en alineación axial sobre el fondo del mismo, y sujetando los dos extremos de dichos alambres o cordones en puntos fijos del tajo se tensan debidamente, y se vierte hormigón dentro del canal hasta terminar de rellenarlo, compactándolo con auxilio de un vibrador.

80

2ª.- Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer el presente 1<sup>er</sup> Certificado de Adición que, se solicita registra para España, -----

p o r

85

"MEJORA INTRODUCIDA EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 270.987 POR PROCEDIMIENTO DE FORMACION DE FORJADOS PARA PISOS DE VIVIENDAS ".

90

Todo tal y conforme queda expresado en la presente Memoria Descriptiva que, consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

MADRID, 30 NOV. 1964

P.A.,

REPUBLICA ESPAÑOLA