



307904

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON:

CARLOS DOMENECH MIRA

y

DON: AGUSTIN FALCO RIQUELME

AMBOS DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, Y RESIDENTES EN ELCHE (Alicante)
C/Blas Valero, 61

p o r:

"MOLDE PARA LLEVAR A CABO LA OBTENCION DE CANALES CENTRIFUGADOS, PARA LA CONDUCCION DE AGUA".-

Con la presente solicitud se trata de proteger un molde para llevar a cabo la obtención de canales centrifugados, para la conducción de agua, con el cual se consiguen grandes ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

5 La característica esencial de un canal para la conducción de agua es su impemeabilidad; ésta se consigue de manera absoluta si el hormigón se somete al moldear el canal a la acción de la fuerza centrífuga. Tan importante como ésta característica es la de que el material esté exento de los agrietamientos
10 que se producen en todo hormigón por las expansiones de la cal

307904



libre del cemento.

En un hormigón centrifugado no existe este defecto ya que la cal libre se separa del cemento en el proceso de la centrifugación y queda diluida parte en el agua desprendida o bien en la superficie interior del canal en una película que se desprende por sí sola o bien arrastrada por el agua al estar el canal en funciones.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma siempre a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1ª, es una sección vertical del molde, y

La figura 2ª es una sección longitudinal,

Consiste la presente invención en un molde para llevar a cabo la obtención de canales centrifugados, para la conducción de agua, caracterizado porque los perfiles del canal (1) son moldeados en la parte inferior de su interior (2) por la natural acción de la fuerza centrífuga dando origen a la formación de una media circunferencia (3) con parte del hormigón que previamente se introduce en el espacio (4) que queda encerrado por la conjunción de las diferentes piezas (5), (6) y (7) que constituyen el molde, las cuales son aprisionadas por un tubo (8) en dos mitades unidas y aprisionadas por unos tornillos basculantes (9) colocados en los extremos de unos medios aros en "U" (10).

Consta de una pieza (7) moldeada de plancha metálica, la cual tiene por objeto cerrar el paso al hormigón para que no forme un tubo, y con la conjunción de la citada pieza (5) dar continuación lineal a los extremos de la media circunferencia (3) para obtener una mayor capacidad de caudal del expresado canal (1).

La pieza ya citada (6) tiene por objeto la contención de la pieza (5) que da la configuración exterior del canal (1). Ambas piezas (5 y 6) están divididas en dos mitades y se conjuntan en su parte inferior (11, 12) respectivamente para facilitar el desmoldeo. El conjunto se encuentra tapado por sus la-

307904

-3-



terales en virtud de unas chapas (13), llevando en una de ellas practicado un orificio (14) el cual es utilizado para la introducción del hormigón en el molde.

5 El molde objeto de la invención es accionado para centrifugar por diferentes procedimientos mecánicos que le impriman revolución.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.-Molde para llevar a cabo la obtención de canales centrifugados, para la conducción de agua, caracterizado porque los perfiles del canal son moldeados en la parte inferior de su interior por la natural acción de la fuerza centrífuga, dando origen a la formación de una media circunferencia con parte del hormigón que previamente se introduce en el espacio semicircular inferior, que queda encerrado por las diferentes piezas que conforman y determinan la forma del canal y que son las que constituyen el molde propiamente dicho, cuyas piezas quedan aprisionadas por sendos tubos o partes semicirculares que constituyen un elemento tubular, cuyas mitades son unidas y aprisionadas por

20 unos tornillos basculantes que son colocados en los extremos de unos semi-circulos en forma de "U", los cuales conforman a los dos semicirculos también que forman el conjunto tubular de apriete y parte exterior del molde para que dentro se origine el centrifugado.

25 2ª.-Molde para llevar a cabo la obtención de canales centrifugados, para la conducción de agua, según la reivindicación anterior, caracterizado porque consta de una pieza moldeada de plancha metálica, la cual tiene por objeto cerrar el paso al hormigón para que no forme un tubo, y con la conjunción que produce la envolvente o forma del canal, dar continuación lineal

35

307904

-4-



a los extremos de la media circunferencia ya citada para obtener una mayor capacidad de caudal del expresado canal.

5 3ª.-Molde para llevar a cabo la obtención de canales centrifugados, para la conducción de agua, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque consta de una pieza que tiene por objeto el llevar a cabo la contención de la pieza envolvente que configura exteriormente al canal, y ambas piezas están divididas en dos mitades conjuntándose inferiormente para facilitar el desmoldeo.

10 4ª.-Molde para llevar a cabo la obtención de canales centrifugados, para la conducción de agua, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el conjunto tubular de centrifugado se encuentra tapado por sus lateral, en virtud de la disposición de unas chapas, llevando una de ellas
15 practicado un orificio que es utilizado para la introducción del hormigón en el molde.

5ª.-MOLDE PARA LLEVAR A CABO LA OBTENCION DE CANALES CENTRIFUGADOS, PARA LA CONDUCCION DE AGUA.

20 Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.

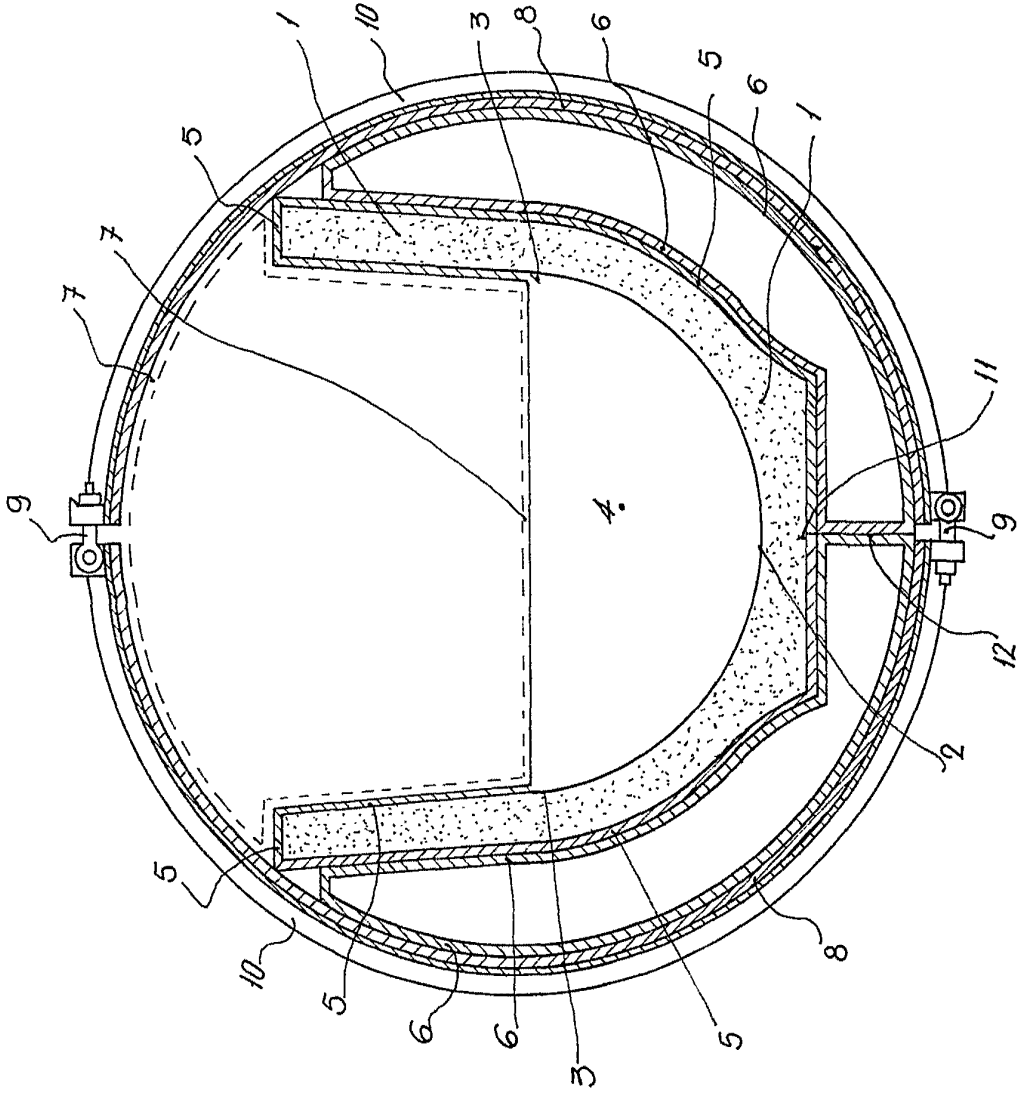
Madrid, 7 de enero de 1.965

D. Carlos Domenech Mira
D. Agustín Falco Riquelme

(2 Hojas) 307904



FIG. I



Medi...
V. S. S. S.
M...

D. Carlos Domenech Mira
D. Agustín Falco Riquelme

1902

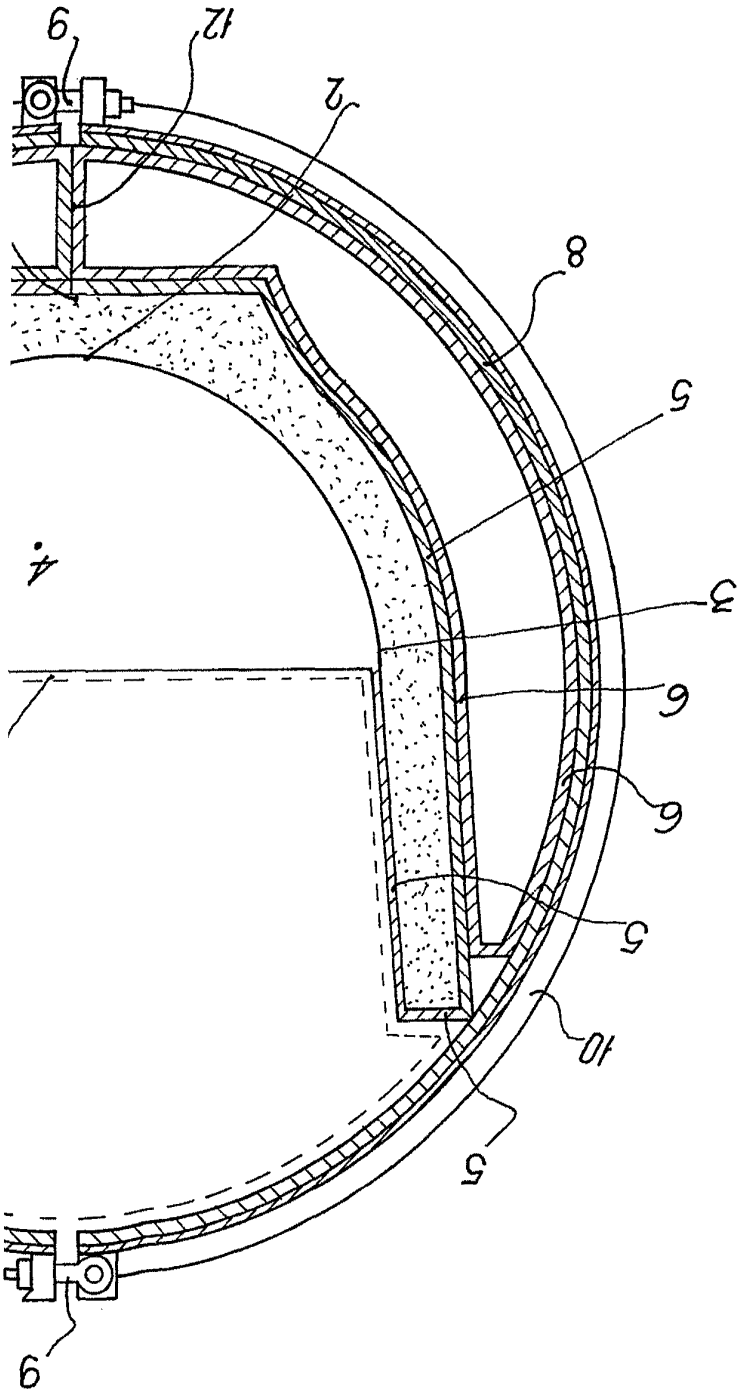
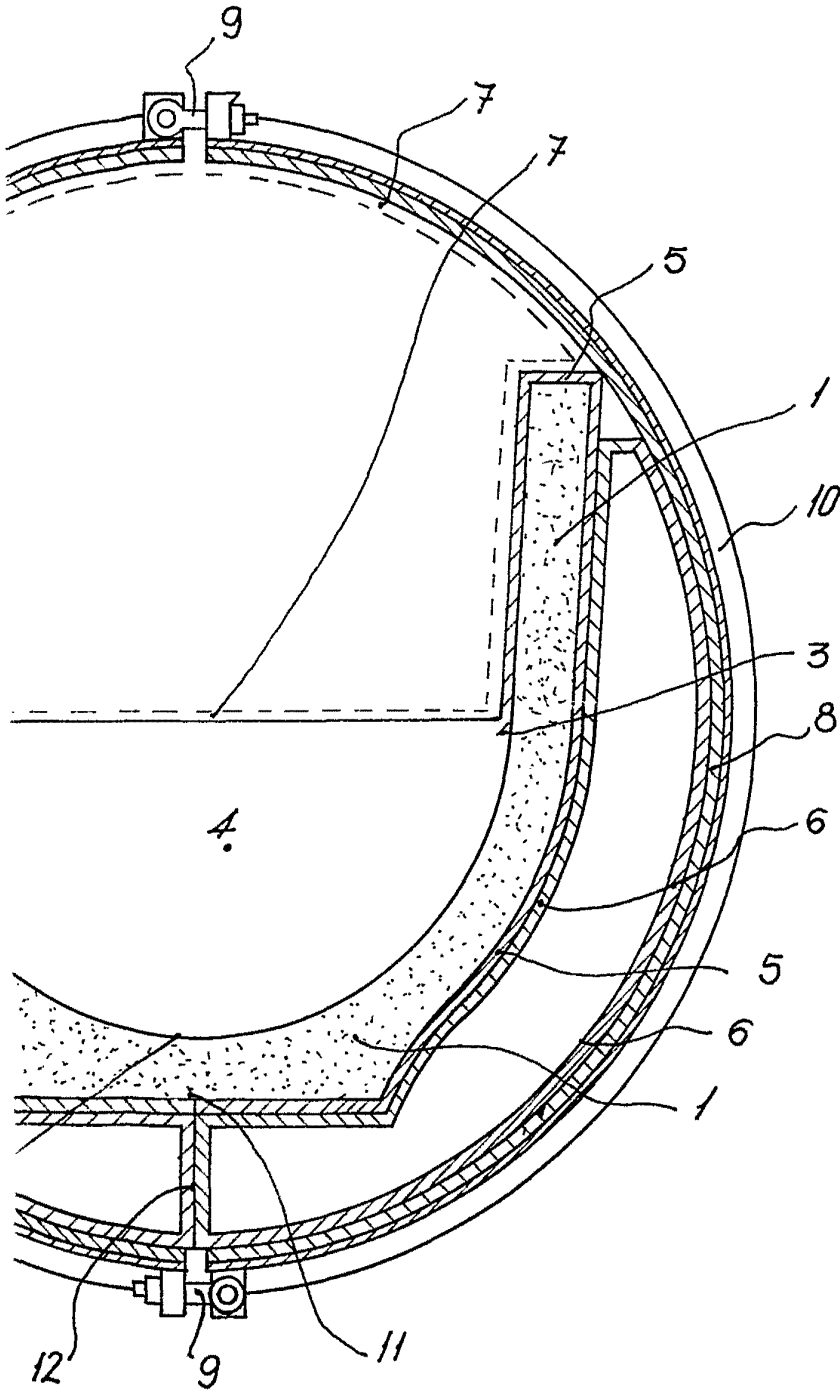
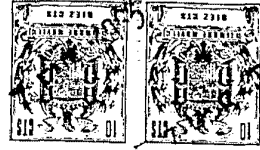


FIG. 1

FIG. I

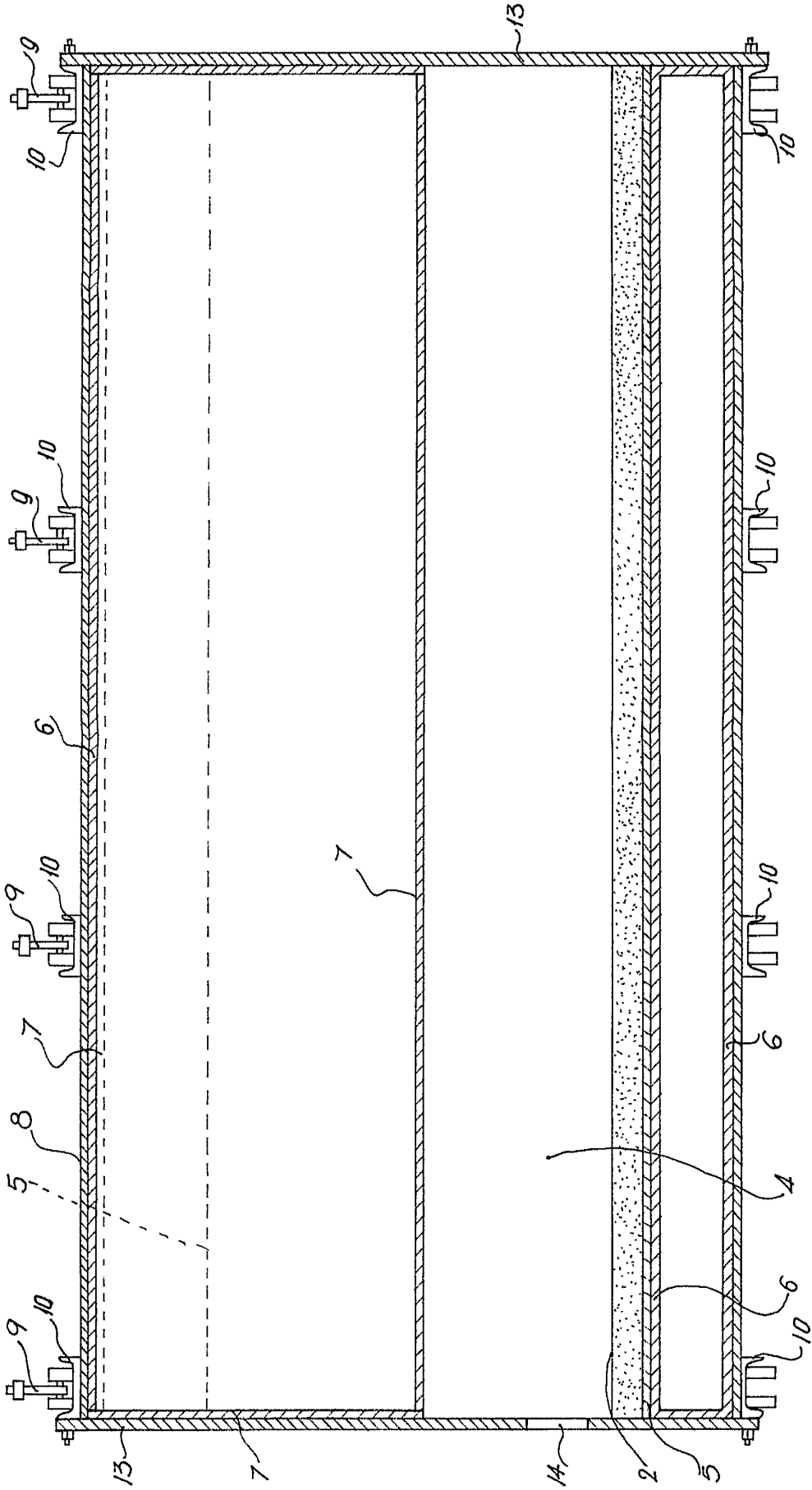


Madrid, 1905

307904
(2 Hojas-2)

A. Carlos Domenech Mira
A. Agustín Falco Liguilme

FIG. 2



Med. ...
A

D. Carlos Domenech Mira
D. Agustín Falco Riquelme

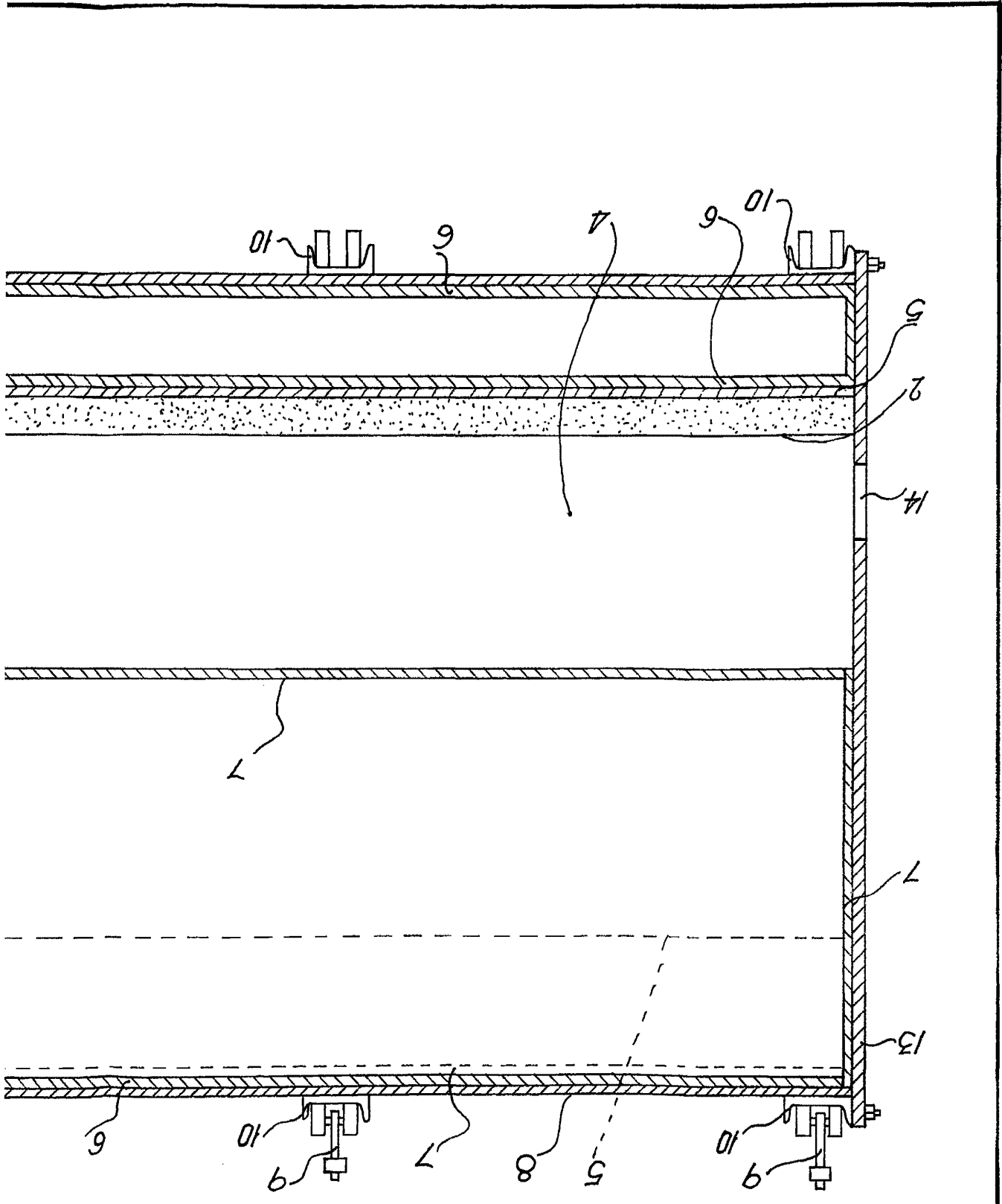


FIG. 2

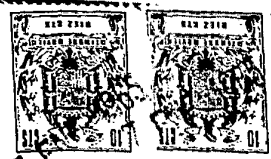
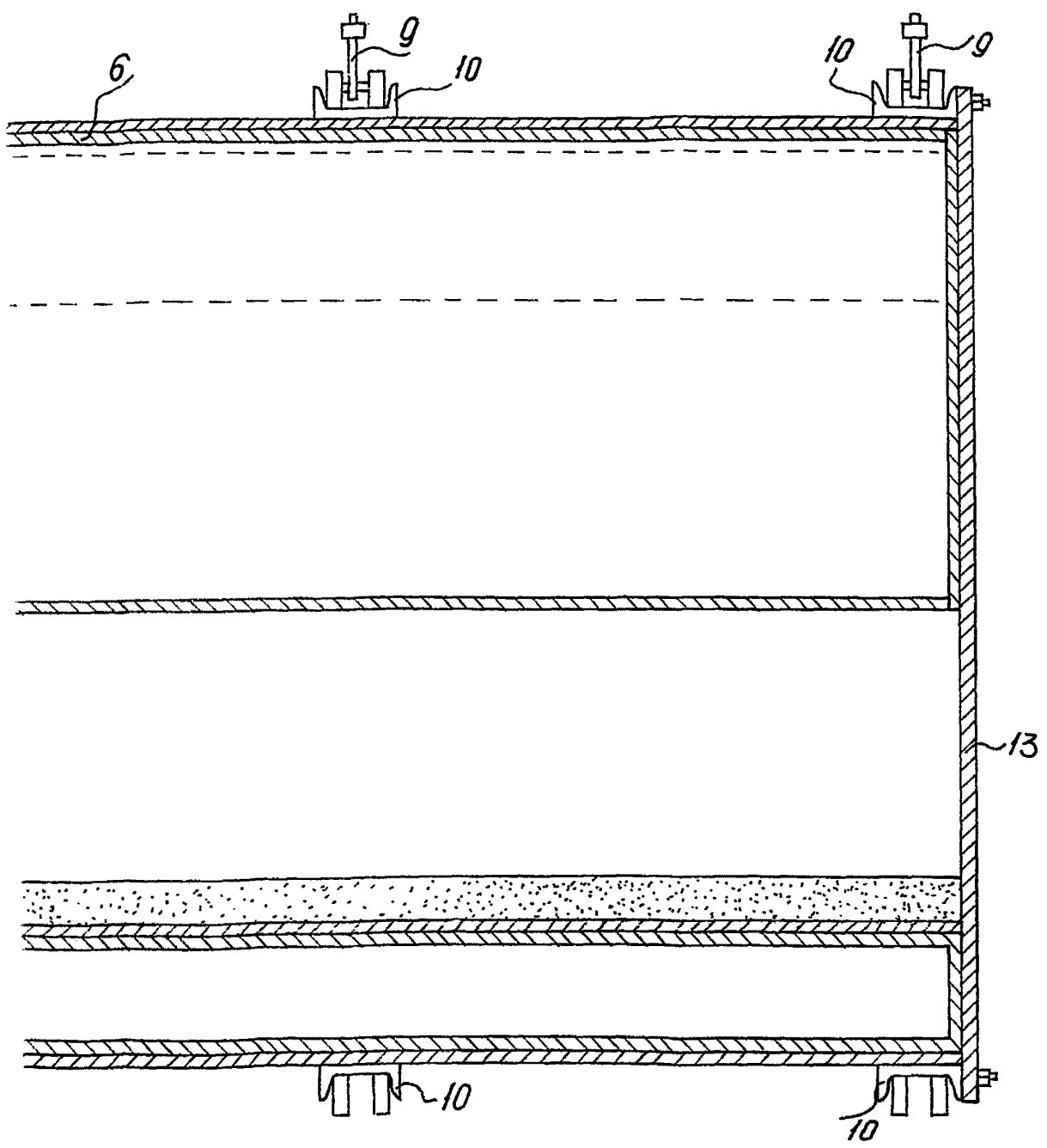


FIG. 2



Madrid, 1904
A