

317475

15



de aislamiento térmico y sonoro.

En esencia, los citados perfeccionamientos están constituidos por la formación de viguetas mediante piezas especiales de cerámica, dotadas de una gran canal longitudinal en la que se colocan alambres tensados hasta el límite permitido por el material empleado, colocando igualmente estribos especiales para la absorción de los esfuerzos tangenciales que se producirán posteriormente una vez el forjado bajo carga. Esta canal longitudinal, se rellena de hormigón, se vibra y se deja fraguar hasta su completo endurecimiento, obteniéndose así viguetas de las longitudes precisas en cada caso con un máximo de resistencia y un mínimo de volumen.

Colocadas estas viguetas paralelamente y a distancias convenientes, se han previsto unas piezas de cerámica de perfil acorde con el que presentan lateralmente las viguetas anteriormente citadas, y de forma tal que dejan siempre una superficie de enrase de piso, y unas canales de sección en T entre cada par de ellas para relleno con la capa de compresión, con las varillas de empotrado correspondientes.

Este conjunto, tanto por el proceso de colocación y obtención de las viguetas, forma de las distintas piezas cerámicas, y resultado obtenido, comprenden los perfeccionamientos que se citan.

A continuación, se hará una detallada descripción de los perfeccionamientos aludidos, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales de los mismos.

317475



En dichos dibujos:

45 La figura 1ª, perspectiva de un elemento cerámico destinado a formar viguetas.

La figura 2ª, perspectiva de un elemento cerámico de relleno.

La figura 3ª, detalle de un estribo de absorción de esfuerzos tangenciales.

50 La figura 4ª, detalle en perspectiva de formación de una vigueta.

La figura 5ª, perspectiva de conjunto del forjado completo.

55 La figura 6ª, sección longitudinal del forjado, por un plano vertical que pasa por el eje de la vigueta.

 Según el ejemplo de ejecución representado, los perfeccionamientos que se preconizan, comprenden el empleo de unas piezas de cerámica (1) de forma sensiblemente prismática rectangular, dotadas de una gran canal longitudinal (2) con nervios longitudinales interiores, y de unos resaltes exteriores (3) en su base con el fin de organizar mediante estas piezas, las viguetas pretensadas precisas para el apoyo de las piezas de relleno (4) igualmente de cerámica, de constitución celular interna, y con laterales (5) escalonados para en un primer escalón (6) coincidir con el resalte (3) de la pieza (1) y en el segundo (7) con la cara superior de dicha pieza (1), quedando en la cara superior de dichas piezas de relleno (4), una meseta plana (8) que por uno de sus extremos no llega a alcanzar el borde de la

60

65

70 pieza a fin de dejar el espacio correspondiente a la junta de transmisión entre dos piezas similares contiguas.

 Con estas piezas descritas, se procede a la formación de forjado, colocando un número adecuado de piezas (1)



75 acoplados de testa y en línea recta, para formar la viga de la longitud precisa a cada caso; a continuación se colocan los alambres resistentes (9) en el interior del canal continuo que forman los canales (2) alineados, tensando dichos alambres, mediante tensores adecuados, hasta el límite de elasticidad de los mismos, y se colocan igualmente los estribos (10) que imponen los esfuerzos tangenciales que se producirán una vez que el forjado esté bajo carga.

80 Una vez en esta posición las piezas (1) y varillas y estribos, se procede al relleno del canal (2) con hormigón (11) de alta resistencia elástica, vibrando éste hasta el límite permitido por la granulometría de los áridos, con el objeto de lograr un máximo de adherencia entre aceros, hormigón y piezas (1). Se deja fraguar hasta el endurecimiento total del hormigón y se sueltan los cables (9), quedando la vigueta lista para su colocación en obra.

85 Colocadas éstas a distancia adecuada y en función de la anchura de las piezas de relleno (4), se procede a la colocación de éstas, las cuales merced al perfil estructural de sus laterales quedan perfectamente encajadas entre las viguetas, y a continuación se hidrata toda la superficie de elementos y vigueta hasta la saturación, y se echa hormigón (12) hasta el nivel de las mesetas (8) cubriendo perfectamente en canal de sección en T que queda entre cada dos piezas (4) contiguas lateralmente, así como las juntas de compresión (13) previstas entre cada dos contiguas a tope, habiendo colocado previamente las varillas (14) de empotrado, en el número, alturas y secciones adecuadas a cada caso, con lo que el forjado queda terminado con unas características de resistencia inmejorables en función de los volúmenes de viguetas y piezas de relleno y con las ventajas enumeradas en las

90

95

100



15

105 primeras líneas de esta memoria.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

110 Los términos en que queda redactada esta Memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El solicitante se reserva el derecho de obtención de los oportunos certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

115

N O T A :

Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, así como la forma de llevarla a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

120

1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de forjados, c a r a c t e r i z a d o s por haberse previsto unas piezas de cerámica sensiblemente prismáticas y rectangulares con una canal amplia longitudinal abierta por su base superior y dotada de ranuras en sus caras laterales, así como de un reborde externo en su base, al objeto de que una vez colocadas en hilera, sobre un mismo plano y coincidentes a testa, puedan colocarse en el interior del canal continuo

125



130 que resulta, unos alambres resistentes a la tracción tensados hasta el máximo de su elasticidad, y llenar dicho canal con hormigón que se vibra para una vez endurecido y soltados los alambres, organizar unas viguetas pretensadas de gran resistencia con un mínimo de peso y volumen.

135 2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de forjados, según reivindicación 1, caracterizados por haberse previsto unas piezas de relleno de constitución celular y perfil lateral adecuado para apoyar sobre los laterales de las viguetas, dejando entre la cara superior de éstas y
140 el plano superior de dichas piezas de relleno, un canal de sección en T, para relleno con la capa de compresión, limitando las alas de este canal, unas mesetas especialmente conformadas en las piezas de relleno que marcan el plano de enrase de dicha capa de compresión.

145 3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de forjados, según anteriores reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que las mesetas de enrase de las piezas de relleno, están dotadas de una escotadura en su extremo a fin de permitir la formación de las juntas de transmisión entre
150 dichas piezas contiguas a testa.

4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE FORJADOS".

==.==.==.==.==

Todo según queda expuesto en la presente Memoria,

917475



que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompaña.

MADRID, 15 de Septiembre de 1.965.

P. A.
Modelo de P. A.
" P.

[Handwritten signature]

317475

GABRIEL AGNOLETTI LAZZERINI

317475

HOJA UNICA

FIG. 1.^a

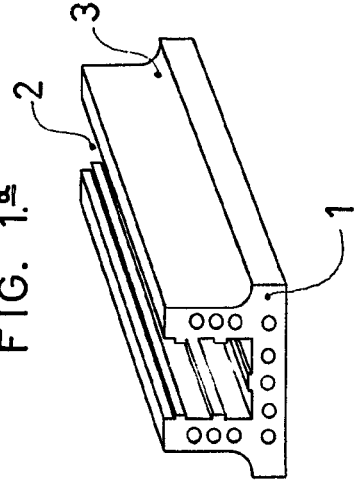


FIG. 2.^a

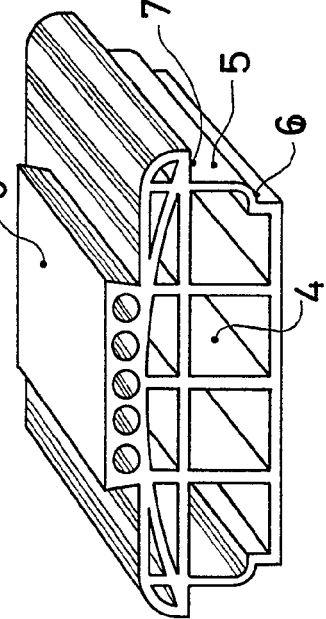


FIG. 6.^a

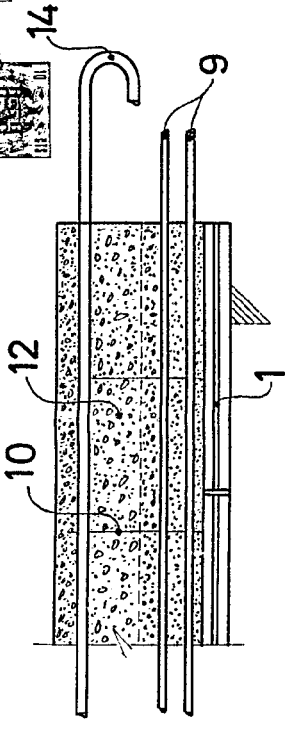


FIG. 3.^a

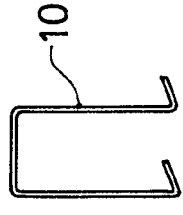


FIG. 4.^a

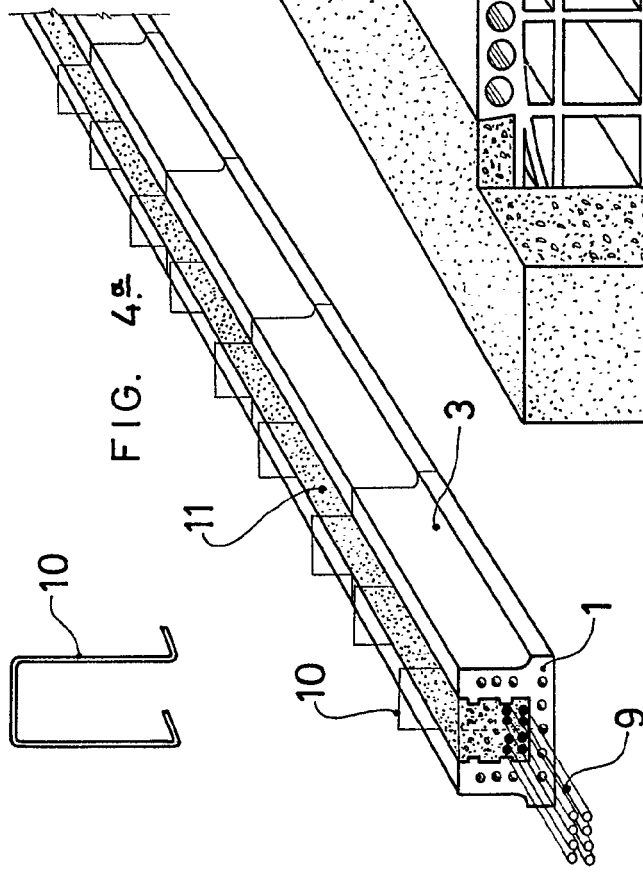
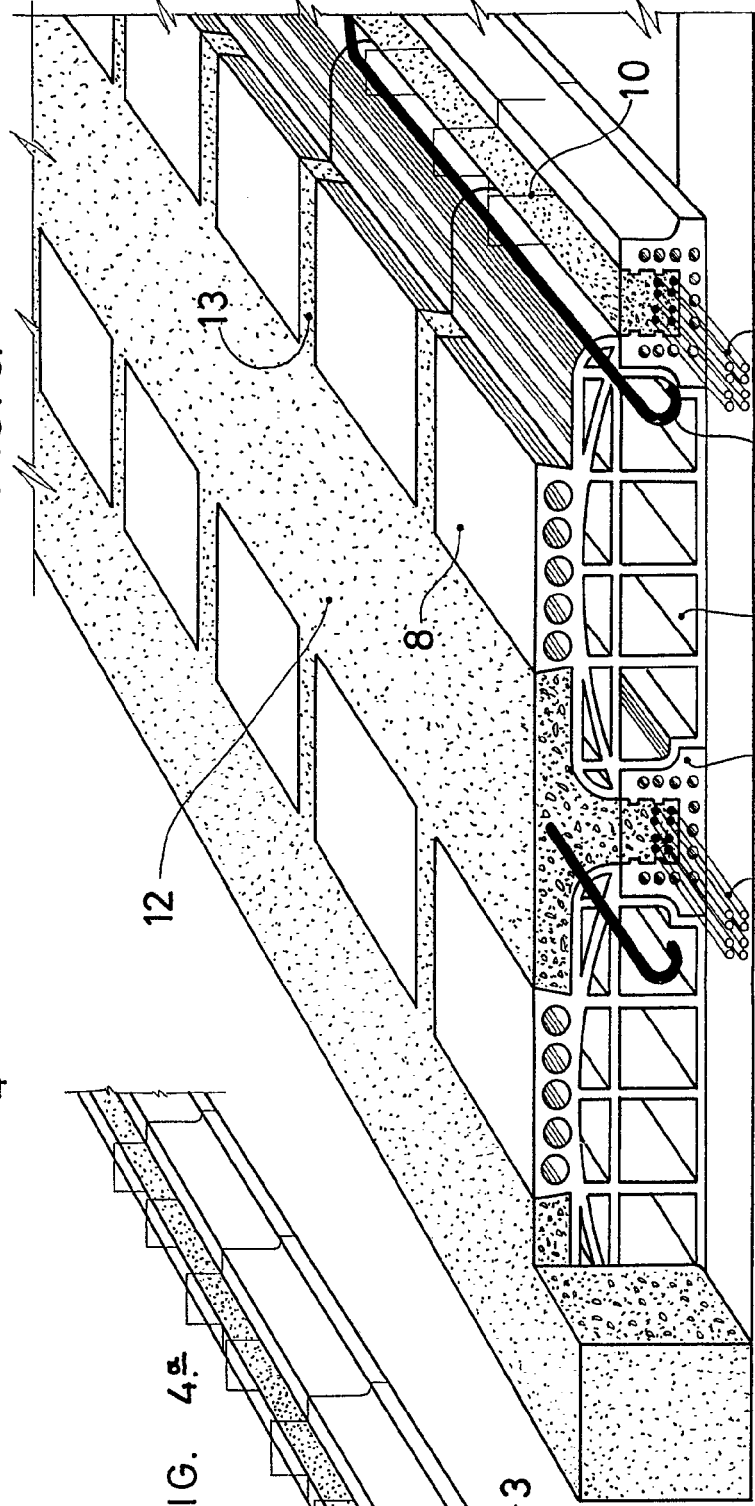


FIG. 5.^a



Madrid SEP. 1950

ESCALA VARIABLE

317475

GABRIEL AGNOLETTI LAZZERINI

FIG. 1.^a

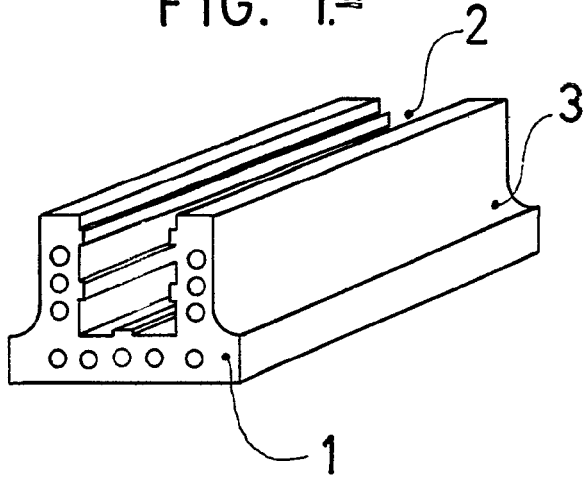


FIG. 2.^a

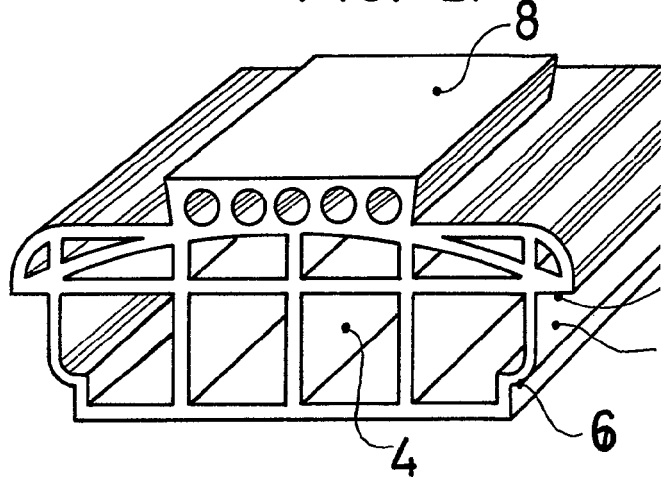


FIG. 3.^a

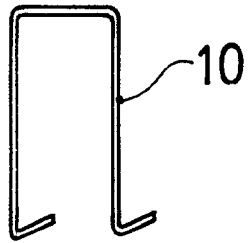
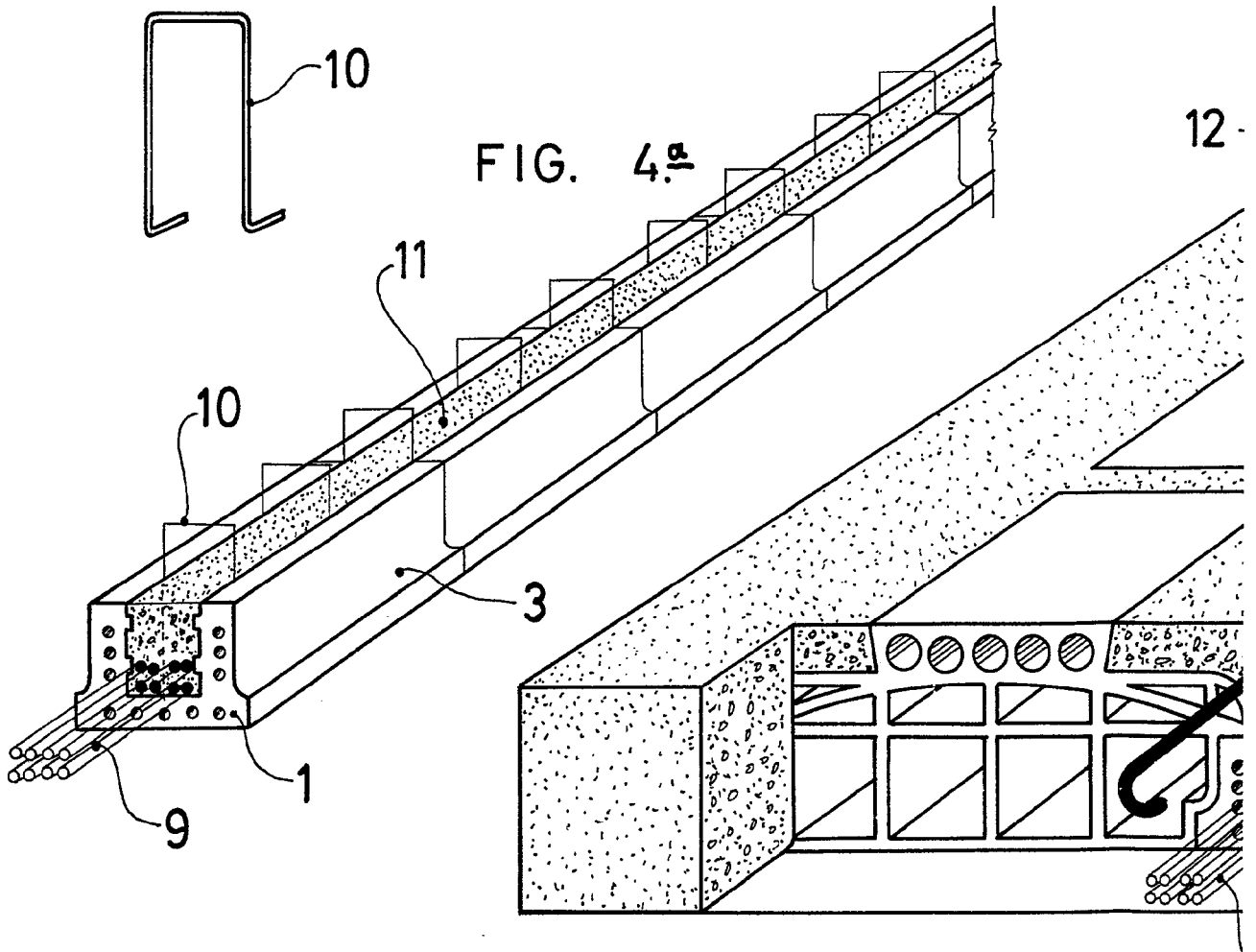


FIG. 4.^a



ESCALA VARIABLE

317475

HOJA UNICA



FIG. 6.^a

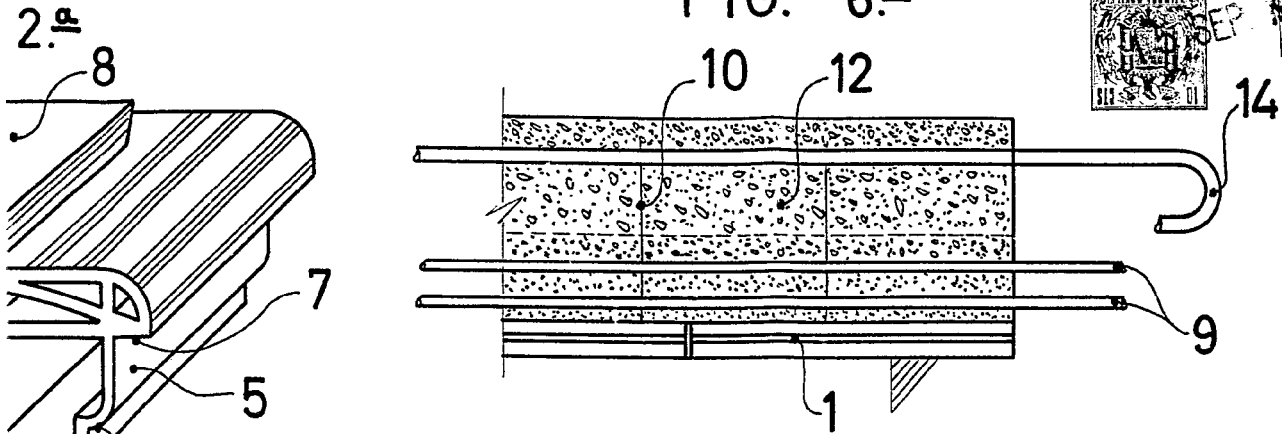
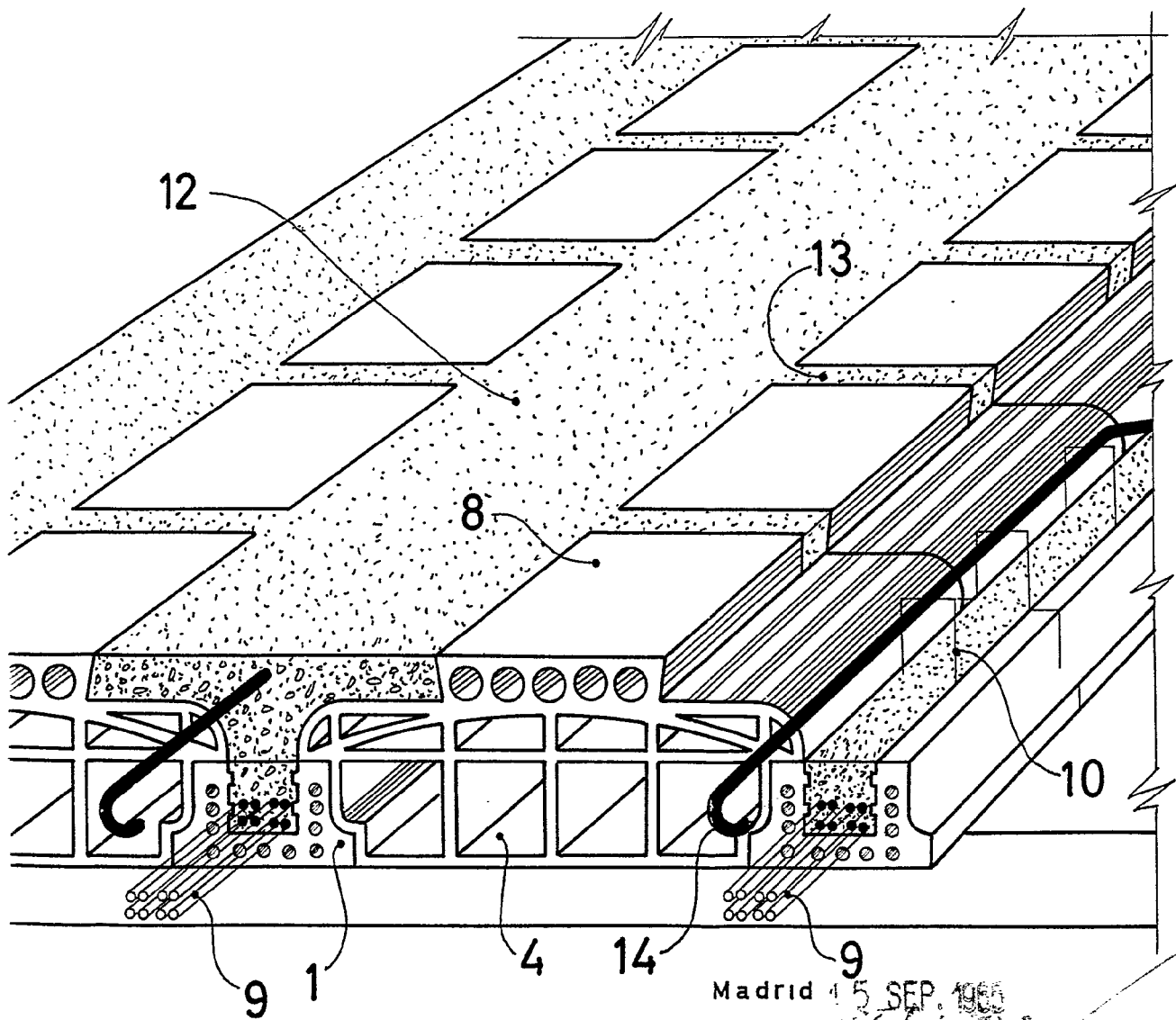


FIG. 5.^a



Madrid 15 SEP. 1966

Isidoro...
...