

325066



P.- 31.709

"Johnstone safeticurb
British 46463/64"

325066

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

formulada el 2 de Abril de 1.966, con el núm. 325.066

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de WILLIAM JOHNSTONE y SAFETICURB LIMITED, de nacionalidad y entidad británica, residente en Hatston Pre-cast Concrete Works, Kirkwall, Orkney y establecida en -
197 St. Vicent Street, Glasgow, respectivamente, ambos en -
Escocia, por:

"UN METODO DE MOLDEAR UN BLOQUE EN MATERIAL FRAGUABLE"

Este invento se refiere a la producción de bloques colados de material fraguable, tal como hormigón.

En el método ordinario de moldear bloques en material fraguable tal como hormigón, la mezcla húmeda se vierte en el molde, y el molde se deja a un lado hasta que el -
5 hormigón ha fraguado lo suficiente para permitir que el molde se saque sin dañar al bloque. Puesto que se necesitan solamente algunos minutos para llenar el molde, pero acaso -
una hora o más para que el hormigón se encuentre lo suficientemente firme para permitir la extracción del molde sin da-
10

325066

2



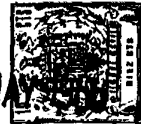
fiar al bloque, el molde se encuentra inutilizable durante una gran proporción del tiempo de trabajo. Los moldes son caros y para una gran producción de bloques es necesario disponer de un gran número de moldes, con la inversión de capital correspondientemente elevada. No ha sido posible - hasta ahora sacar el bloque de hormigón no fraguado de su molde, porque el hormigón se adhiere a las paredes del molde y cualquier intento antes de que el hormigón haya fraguado, por lo menos parcialmente, da por resultado el arrancado de la superficie del hormigón no fraguado, produciendo - así un bloque dañado, o por lo menos de un aspecto inadmisibile. Un objeto del presente invento es proporcionar un método para formar un bloque de material fraguable que permita que el bloque sea extraído del molde inmediatamente de terminar la operación de colada, de manera que el molde pueda ser utilizado de nuevo, inmediatamente.

Un método de moldear un bloque de material fraguable de acuerdo con el invento, consiste en colocar un forro flexible dentro del molde, vertiendo la mezcla no fraguada que ha de formar el bloque dentro del molde, extrayendo el forro con el bloque contenido, no fraguado, y extendiendo - el forro.

Cuando se desea que la superficie del bloque sea lisa, el forro se deja hasta que la mezcla ha fraguado, antes de extenderlo, pero, cuando se desea que la superficie del bloque sea áspera el forro se extiende o desprende inmediatamente después de que el bloque es sacado del molde.

Los aparatos para llevar a cabo el método pueden incluir un forro consistente en una lámina de material flexible, situada dentro del molde, y ajustada al contorno in

21 MAY



325066

5 terior del molde. El forro puede consistir en una lámina
cuya anchura sea igual a la longitud del molde y que sea
suficientemente larga para cubrir el fondo del molde y -
las dos paredes laterales, con porciones de borde salien
tes que quedan libres, y dos piezas finales colocadas con
tra las paredes finales del molde.

Las piezas finales pueden ser de material mas -
grueso que la porción del forro que cubre el fondo y las
paredes laterales.

10 El revestimiento puede ser de material no metáli
co tal como polietileno o tela aceitada o puede ser una -
hoja metálica.

15 Una leyenda o similar formada en caracteres en -
relieve, puede unirse a cualquier parte del forro sobre -
la superficie interior del forro, de manera que tal leye
da o similar aparezca en caracteres rebajados sobre el -
bloque.

20 La lámina de material puede ser lisa en su super
ficie interna, o áspera, para producir un efecto de aspe
reza sobre la superficie del bloque. La lámina de material
puede ser impermeable a la humedad, o puede ser porosa.

25 Los moldes para llevar a cabo el proceso pueden
estar formados con material barato, tal como madera, pues
to que la mezcla que forma el bloque no llega a encontrar
se en contacto directo con el material del molde.

El molde puede formarse con una pared lateral y
un testero, articuladas como a charnela con respecto al -
resto del molde, para facilitar la separación del bloque
y el forro.

30 Una realización práctica del invento se ilustra

325066

21



en el dibujo que acompaña, en el que, la Figura 1 es -
una vista en perspectiva de un molde preparado dispues-
to para recibir la mezcla que forma el bloque, y la fi-
gura 2 muestra cómo el forro flexible se ajusta alrede-
5 dor de todos los ángulos del molde.

En los dibujos, 1 representa un molde; 2 repre-
senta una lámina de material flexible situada dentro del
molde, cuya lámina tiene una anchura igual a la longitud
del molde y es suficientemente larga para cubrir el fon-
do del molde y las dos paredes laterales con porciones de
10 borde salientes que quedan libres; y 3 representa teste-
ros de material más grueso que el material de la lámina
2 colocada contra los testeros del molde. La lámina 2 y
las porciones finales 3 constituyen un forro flexible en
15 el interior del molde.

La ilustración muestra el molde preparado, dis-
puesto para colar la mezcla no fraguada que forma el blo-
que en el interior del molde. La figura 2 muestra como -
la lámina flexible 2 pasa alrededor de cada ángulo del
20 molde en forma de arco de pequeño radio.

En la práctica, el procedimiento de acuerdo con
el invento proporciona un aumento muy considerable en la
velocidad de producción de bloques. En un experimento, se
encontró que un molde podía producir un bloque de hormigón
25 por día, únicamente, cuando se utilizaba el método ordina-
rio de verter la mezcla de hormigón directamente en el -
molde, dejar de lado el molde y luego extrayendo el blo-
que tan pronto como el hormigón había fraguado lo suficien-
te para permitir que el molde se desprendiera sin dañar
30 al bloque. Cuando se aplicó el método de acuerdo con el -

325066 27



invento, con el mismo molde, la producción se elevó a -
siete bloques por hora, procedentes de aquél molde, lo -
que representa un gran aumento en la producción. Hay otra
importante ventaja, en el método, que no se hace aparente
5 con facilidad. Los bloques de hormigón no deben tener bor-
des agudos, debido a que un borde o arista aguda en el hor-
migón es fácilmente dañado y tiende a desmenuzarse. El pro-
veer de molduras en las esquinas para proporcionar bordes
redondeados, aumenta considerablemente el precio del molde.
10 Una característica del método de acuerdo con el invento es
que la lámina flexible no ajusta completamente en cada rin-
cón del molde, sino que pasa alrededor del rincón en forma
de arco de pequeño radio, para formar así automáticamente
bordes redondeados sobre el bloque, sin la existencia de -
15 molduras en el molde (vease figura 2).

N O T A

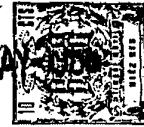
Los puntos de invención propia y nueva que se -
presentan para que sean objeto de esta solicitud de paten-
te de Invención, en España, por VEINTE años, son los si-
guientes:

20 1.- Un método de moldear un bloque en material
fraguable que consiste en colocar un forro flexible dentro
de un molde, verter mezcla formadora de bloque no fragua-
da dentro del molde, extraer del molde el forro con el blo-
que no fraguado contenido y extender el forro.

25 2.- Un método como se reivindica en el punto 1,-
en el cual el forro es desprendido inmediatamente después

325066

21 MAY 1958



de que el bloque es extraído del molde.

3.- Un método como se reivindica en el punto 1 en el cual el bloque es dejado con el forro unido hasta que la mezcla ha fraguado antes de que el forro sea des-
5 prendido.

4.- Aparato para realizar el método reivindicado en el punto 1, que incluye un forro que consiste en una lámina de material flexible colocada dentro del molde y ajustada al contorno interior del molde.

10 5.- Aparato como se reivindica en el punto 4, en el cual el forro consiste en una lámina cuya anchura es igual a la longitud del molde y que es suficientemente larga para cubrir el fondo del molde y las dos paredes laterales con partes de borde sobresalientes dejadas libres,
15 y dos piezas extremas colocadas contra las paredes extremas del molde.

6.- Aparato como se reivindica en el punto 5, en el cual las piezas extremas son de material más grueso que el material de la lámina que cubre el fondo y las paredes
20 laterales del molde.

7.- Aparato como se reivindica en el punto 4, en el cual el forro es de material no metálico.

8.- Aparato como se reivindica en el punto 4, en el cual el forro es de hoja metálica.

25 9.- Aparato como se reivindica en el punto 4, en el cual una leyenda o similar formada en caracteres en relieve está sujeta a cualquier parte del forro en la superficie interior del forro de manera que tal leyenda o similar aparece como caracteres rebajados en un bloque colado
30 en el molde.

325066

21



10.- Un método de moldear un bloque en material fraguable.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña, y con los fines que se han especificado.

La presente Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 21 MAY. 1906

P.A.
Alberto de Elizola
Por Poderes



325866

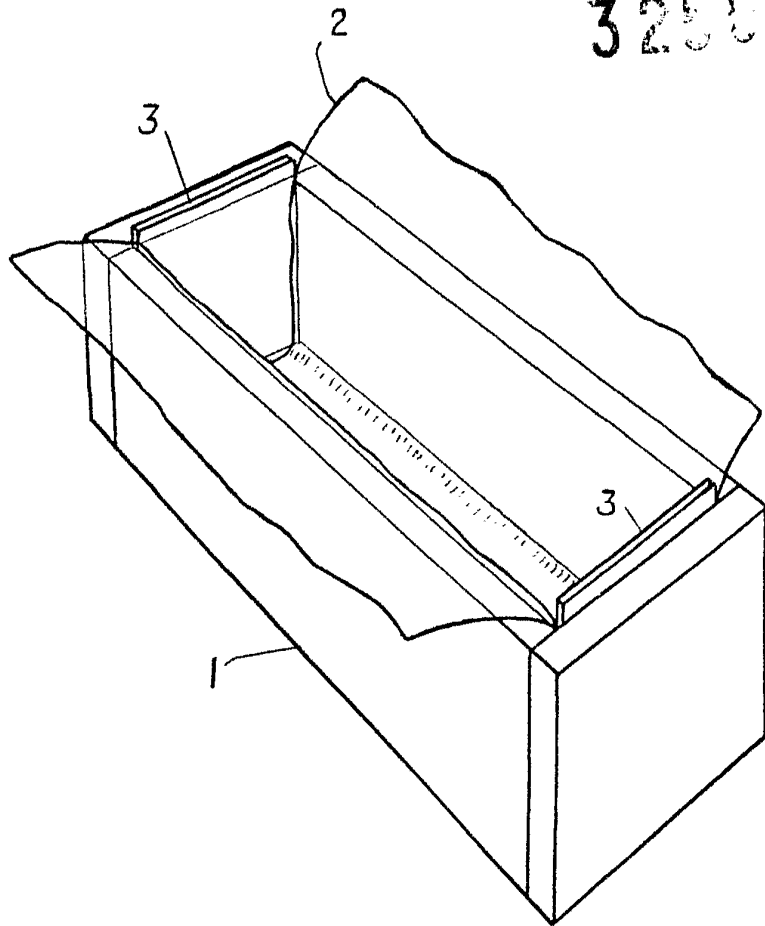


FIG. 1

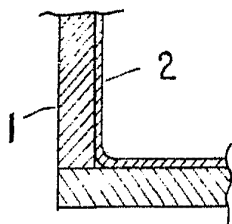


FIG. 2

Alfredo de Elizaburo
Por. P. P. P.