



355922

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS CERAMICAS"  
a favor de DON JUSTO ARIAS CHANTRES, de nacionalidad española  
y domiciliado en Madrid, Castellana nº 68

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de piezas cerámicas, del tipo bovedillas o similares.

5. Las piezas cerámicas normales, utilizadas hasta el presente, provistas de tabicado interior reticular o con orificios pasantes longitudinales ovalados, circulares o prismáticos, presentan en los puntos de empalme o iniciación del tabicado masas notables de material que para su secado, al ser fabricadas necesitan una deshidratación lenta y progresiva a fin de evitar  
10. tensiones interiores que puedan superar el límite elástico, de-



formando e incluso rompiendo la pieza por líneas de menor resistencia.

Esta deshidratación lenta y progresiva se ha conseguido primero en secaderos de cámaras que precisan de mucho tiempo y grandes instalaciones.

5.

Una mejora en tiempo se consiguió después gracias a los secaderos tunel en los que los carretones cargados de piezas a secar, reciben aire caliente a contracorriente, de tal manera que este aire es menos caliente y más cargado de humedad, a la entrada por proceder de los anteriores carretones, y según se van secando y desplazando, reciben aire más caliente y más seco, a medida que se acercan a la boca de salida.

10.

Esta disposición ofrece ventajas, con respecto a las cámaras pero tiene la desventaja de ser difícil controlar el paso de la corriente gaseosa a través de todos los huecos y también mantener y regular el gradiente de temperatura de trabajo, dada la gran sección del túnel.

15.

Todas estas desventajas se han resuelto por medio del secadero acelerado, que une las ventajas del túnel, sin ninguno de sus inconvenientes, ya que al disminuir la altura de trabajo se puede controlar no solo el gradiente de temperatura sino el paso de la vena gaseosa por todos y cualquiera de los huecos de la pieza a deshidratar, consiguiendo el secado en poco más de una hora.

20.

Sin embargo, esta deshidratación rápida aumenta los peligros de elevar los valores de tensiones internas por encima del límite elástico de las piezas y por lo tanto es normal, en el tipo corriente de piezas cerámicas utilizadas en el ramo de la construcción, una pérdida en las series que puede llegar a alcanzar valores importantes.

25.

30.



9 JUL

Para obviar estos inconvenientes es preciso evitar nudos de unión de más de dos tabiques y aglomerados importantes de materia en las tangencias de los mismos, cosa que se consigue fabricando piezas cerámicas, en las cuales, cualquiera que sea su altura, se prescinde de tabiques interiores curvados o de los rectos que sean horizontales y se fabrican solo con tabiques interiores verticales y rectos pero con apeos o terminaciones en forma de V, bien en una sola de sus extremidades o bien en las dos, según sea la altura o canto de la pieza a fabricar. Con esta disposición se evitan los aglomerados importantes de materia y los nudos de conjunción de cuatro tabiques, siempre propensos a las fisuras. Así también se consigue una deshidratación más perfecta, por supresión de tensiones que superen el límite elástico de los productos, sin pérdida alguna de las resistencias a compresión, tracción, etc. de los mismos, una vez cocidos.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las reivindicaciones siguientes:

20. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de piezas cerámicas, huecas, para la construcción, caracterizados por el hecho de que, para evitar nudos por conjunción de cuatro tabiques o aglomerados importantes de materia en las tangencias de los tabiques rectos con los curvos, las piezas se fabrican solo con
25. tabiques interiores verticales y rectos, pero que, en sus ter-

9 JUL.



minaciones o sea en su unión con los tabiques exteriores horizontales, llevan unos apeos en forma de V, bien en uno solo de sus extremos o bien en los dos, según sea la altura o canto de la pieza a fabricar.

5. 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de piezas cerámicas.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 9 JUL. 1968

JUSTO ARIAS CHANTRES.

p. a.

WALTER ISBERG  
E. E.

WALTER ISBERG