

361620



MEMORIA DESCRIPTIVA DE LA PATENTE DE INVENCION QUE SE SOLI-
CITA A FAVOR DE D. SERAFIN MENDUIÑA CARBALLO, DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN VIGO, PRINCIPE 34, 1º, POR :
" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRA-
ZAS PREFABRICADAS "

-----ooOoo-----

La presente Patente de Invención, se relaciona en general
con el ramo de construcción, dedicado a la fabricación más -
concretamente, de cubiertas-azoteas o terrazas prefabrica-
das para edificios.

5 Este procedimiento de fabricación, proporciona ciertos -
perfeccionamientos o ventajas sobre lo ya conocido, como -
son :

1º.- Es de rápida forma de fundición, ya que ésta es fa-
cilitada por un sistema de moldes.

10 2º.- Dado que se hacen de un material poco pesado, es -
facil su transporte.

3º.- Su colocación en la obra es tan rápida y sencilla



que cualquiera las puede colocar, porque salen con medidas exactas de fábrica.

15 4ª.- No hay posibilidad de humedad ni rotura, por dilatación del edificio, porque vá apoyada y no empotrada, lo que permite estas dilataciones que son normales del edificio.

20 5ª.- Al poder ser montado y desmontado con igual facilidad, ello permite que se coloque otra vez sin pérdida alguna de material; siendo esto de gran utilidad en los casos que se permite en el edificio una máxima altura, y en principio el propietario no puede construirlo de una sola vez.

25 6ª.- Después de todas estas ventajas, otra muy esencial es el precio, que puede ser muy económico, produciendo una gran economía en la construcción.

30 7ª.- Estas piezas se pueden hacer en todas las dimensiones, para facilitar su colocación, en cualquier azotea, por cualquiera que sea su medida, y en caso de que no sea rectangular, también se pueden fundir piezas con sus lados convergentes, permitiendo así, el terminado perfecto de la misma.

35 8ª.- Estas piezas al ser apoyadas, no empotradas, con unos orificios en los puntos de apoyo, permite la corriente de aire por toda la cámara, con lo que se impide el paso

.....



de aire frio o caliente al interior del edificio y por lo tanto, se logra mantener una temperatura ambiente, evitándose toda clase de dilataciones en el edificio y en consecuencia, la imposibilidad de roturas en placas, tabiques y demás elementos componentes de la edificación.

El procedimiento de fabricación a que se ha hecho referencia, se forma por diversas piezas iguales a modo de láminas, formadas de cualquier material adaptable a su fin, aunque principalmente deben ser de fibro-cemento, siendo su cara superior lisa.

Dichas piezas en su parte inferior, ván provistas de unos nervios colocados generalmente en forma rectangular, fundido en las mismas, que tienen por misión su colocación o descanso sobre la placa.

Están dotadas de unos canalones, independientes a las láminas y están unidos entre sí por una brida, colocándose entre las uniones de éstos, la correspondiente goma, a modo de tapa junta.

Los expresados canalones se colocan con algún desnivel, con el fin de recoger el agua que caiga sobre el suelo de la terraza, y discurra por los mismos a las bajantes correspondientes con las que se comunica.

Dichos canalones que se colocan en las líneas laterales de la terraza, adoptarán la forma de T, siendo los de las

.....



esquinas en forma de escuadra y los interiores en cruz, -
siendo empalmados todos ellos entre sí.

65 Las láminas en todo su alrededor, presentan un saliente
o goterón, que en la unión de las mismas, desciende, dejando
una pequeña abertura entre una y otra, para que el agua que
discurra, caiga sobre el centro del correspondiente cana-
lón.

70 Todo el perímetro anteriormente indicado, lleva empotra-
do una pieza de media caña, para que el agua procedente de
los muros de cierre o barandilla, pasen a los canalones co-
rrespondientes.

75 Las particularidades y características más notables -
de la realización propuesta, serían mejor apreciadas en -
las descripciones que a continuación se indicarán en los
dibujos adjuntos, en los que sólo a título de ejemplo se
representa una preferente forma de realización práctica:

En dichos dibujos:

80 (nº 1). Representa una planta de cuatro piezas, tres de
ellas con corte), colocadas sobre canalones que recogen -
el agua de las mismas, la cual es conducida a las bajan-
tes de desague que le corresponden. Estas piezas son pla-
nas por su parte superior, transitables y resistentes a -
todo golpe, roce, líquidos para su limpieza y distintas tem-
peraturas climáticas. En la parte inferior señalada con el

.....



85 nº 1. A de la lámina 1, y con el nº 1-B de la lámina 2, -
se detallan sus nervios longitudinales y transversales -
para su mayor resistencia, y un gran ahorro de peso y ma-
terial por permitir que en su parte superior tenga menos
espesor, éstos como ya antes indicado, son fundidos en el -
90 mismo molde y en una sólo pieza.

(nº 2) Sección A-B, de la lámina nº 1.- En esta sección,
aunque se vé la parte subrayada, que es placa y muro, no -
tiene nada que ver con éstas piezas, solo nos permiten ver
como se apoyan encima. Aclarándose así que la función de -
95 éstas, es quitar toda clase de filtraciones a la edificación
y al mismo tiempo, transitable. Pero la resistencia en sí, -
es de la placa, ya calculada en el proyecto de la edifica-
ción.

(Nº 2-A, lámina 1ª, y nº 2-B de la lámina 2ª).- Indica
100 el goterón que tienen las piezas planas por todo el contor-
no, obligando así al agua a caer verticalmente por la jun-
ta de las mismas, al centro del canalón, el cual impide que
se arrastre y filtre al interior.

En la lámina 1ª, nº 3 y nº 3-A de la lámina 2ª, nos re-
105 presenta un canalón de cruz, que van colocados en el centro
de la azotea, formando así todos los rectángulos necesarios
y a la medida exacta, para colocar encima las piezas planas.

El número 3-B y 3.C, es para colocar en los laterales -
de la azotea para su terminación, pues su forma de T, per-
110 mite unirse el brazo del nº 3-A con el nº 3-C.- Este lleva
un tubo fundido en la misma pieza que se detalla en la -



sección E-F, aunque este mismo tubo lo puede llevar cualquier canalón, depende de cual sea el punto indicado para colocar dicha bajante de desague.

115 En la sección transversal del canalón C-D con el nº .
3-D, señala el punto de apoyo que le dá resistencia y puede soportar en parte, las piezas que se coloquen encima, -
púés quedan a la misma altura que los centrales de las -
piezas planas.

120 El nº 3-E, es un canalón para colocar en las esquinas
y en forma de escuadra; también llevan tubo bajante de desague, aunque pueden ir sin él.

125 En la lámina nº 3-F, se puede ver, la unión de los canalones, y para mayor claridad, se detalla en el nº 3-G,
a mayor escala.

130 El nº 4 de la lámina 1, y nº 4 de la lámina 2, es una goma que lleva entre los dos canalones para su perfecta unión, los cuales se aprietan con una brida, que está representada en la lámina 1, con el nº 5 y en las dos con el nº 5-A, es de hierro con dos tornillos laterales, nº -
5-B de la lámina 2, los que permiten por su colocación apretar la goma, hasta que no haya posibilidad de paso alguno de agua; y en la pequeña separación de los extremos, señalados en el nº 6, se le echa " mastic asfáltico", por
135 lo que no queda posibilidad de que quede agua alguna de-



positada, y aunque no pasaría, así queda mejor y más protegida la goma.

El nº 7 de la lámina 1, nº 7-A de la lámina 2, es una pieza que vá empotrada en el muro por una parte y por la otra, tiene la misma forma que las piezas planas, por lo tanto el agua que baje por el muro de cierre o barandilla, resbala por encima y cae dentro del canalón, no dejando así posibilidad de filtraciones.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental y siendo lo que constituye la esencia del referido invento, por lo que se solicita Patente de Invención por VEINTE AÑOS en España, sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", caracterizándose por las siguientes:

-REIVINDICACIONES-

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", que se caracteriza por una serie de piezas iguales a modo de láminas formadas por cualquier material adaptable a su fin, aunque generalmente deben serlo de fibro-cemento que, en su cara superior son lisas.

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS



165 O TERRAZAS PREFABRICADAS", conforme anterior reivindicación, que se caracteriza porque las referidas piezas en su parte inferior, van provistas de unos nervios, colocados generalmente en forma rectangular, fundidos en las mismas, para su colocación o descanso sobre la placa.

170 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", según anteriores reivindicaciones, que se caracteriza, porque se compone asimismo de unos canales, independientes a las láminas y convenientemente unidos unos a otros por una brida, colocándose entre las uniones de éstas, la correspondiente goma a modo de tapajunta.

175 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", conforme precedentes reivindicaciones, que se caracteriza, porque los expresados canales, ván colocados con cierto desnivel entre la placa soporte y las piezas o láminas, citadas en las cláusulas 1 y 2, a fin de recoger el agua que caiga sobre el suelo de la terraza y discurra por los mismos a las bajantes correspondientes, con las que se comunican.

180 5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", según anteriores reivindicaciones, que se caracteriza, porque los canales que hayan de colocarse en las líneas laterales de la terraza, adoptarán la forma de " T " y, los de las esquinas ván

.....



190 en forma de escuadra, mientras que los destinados en el interior, llevan forma de cruz, empalmándose todos ellos - entre sí, mediante la brida y junta citadas en la cláusula citada, 3ª.

6ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", conforme antedichas reivindicaciones, que se caracteriza, porque las repetidas piezas ó láminas, en todo su alrededor o perímetro, presentan un saliente o goterón, que en la unión de las mismas, entre sí, desciende, dejando una pequeña abertura entre una y otra, para que el agua que discurra por ese saliente o goterón, caiga sobre el centro del correspondiente canalón.

195

7ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", conforme reivindicaciones precedentes, que se caracteriza, porque en todo el contorno de la cubierta a formar, vá empotrada una pieza en forma de media caña, para que el agua procedente de los muros - de cierre o barandilla, pasen a los canalones correspondientes.

200

205

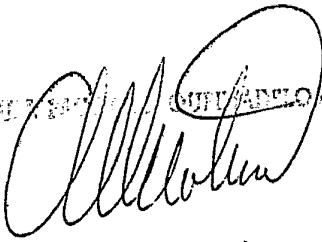
8ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUBIERTAS-AZOTEAS O TERRAZAS PREFABRICADAS", según se describe en la presente memoria e ilustra, con las dos láminas de dibujos que se acompañan.

.....



210 Esta memoria consta de DIEZ,HOJAS, escritas a máqui-
na por una sola cara.

Madrid, 26 de Septiembre de 1.969

MECHER 1969
2 B

Fday Alajante Matifon D.147

