

386212

5 DIC. 1970



SECCION TECNICA	
CLASIFICACION	
CLASE	B28 E04
SUBCLASE	d f

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de introducción por diez años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PANEL DE HORMEGON LIVIANO PARA REVESTIMIENTOS DE FACHADAS, MUROS Y TABIQUES.

Solicitante : D. Andrés GALVEZ FIGARI

Nacionalidad : Chilena

Residencia : MADRID

Domicilio : Avda. de Bruselas 72, 3º.

Fuente de información : Patente chilena nº 24.541 concedida el 16.4.70.

5 DIC.



5 La presente invención se relaciona con un procedimiento
de fabricación de un nuevo panel de hormigón liviano, apto para
ser empleado en revestimientos de fachadas, muros y tabiques, cu-
yo procedimiento tiene por misión el mejorar la calidad del elemen-
to prefabricado, así como también facilitar la técnica obtentiva
a fines de producir un mayor número de unidades prefabricadas, a
través de un control y una uniformidad de producción, así como
racionalizar los mecanismos y etapas de fabricación mediante el
accionamiento de elementos mecánicos simples, de bajo costo, al
10 alcance de cualquier pequeña, mediana o gran empresa, instalable
en cualquier lugar de trabajo, incluso a pie de obra, economizando
en gran medida transportes, peonaje, etc.

15 Las cualidades de los paneles que se logran se valorizan
por los resultados de los ensayos efectuados, que indican no
sólo las excelentes características del elemento prefabricado se-
gún la invención, sino, además, su superior calidad respecto a
otros conocidos. De acabado homogéneo, el panel que se logra per-
mite obtener en fábrica el máximo de terminación hasta la etapa
previa a la pintura, en caso de paramentos lisos, o bien introdu-
20 cion en las matrices formas arquitectónicas de textura, se ob-
tiene listo para su colocación definitiva. Asimismo es también
interesante señalar la posibilidad de incorporar en fábrica duc-
tos o conducciones y todo el elemento necesario para las inetala-
ciones de aguas, luz y gas.

25 Debido al sistema mismo de fabricación, se obtienen
importantes características de aislamiento térmico, definida por
interesantes coeficientes; esta propiedad se comprende mejor si
se tiene en cuenta el fenómeno físico que se emplea, con el que
se logra una densificación de los elementos componentes del hor-
migón en los contornos de las placas, lo que se ha podido demos-
30



trar a través de ensayos de resistencia cúbica a la compresión, los que arrojan diferencia apreciable según el eje del elemento que se eloja, como dirección de aplicación de las respectivas cargas.

35

Consecuencia del procedimiento físico citado precedentemente, es posible lograr la impresión de aristas y relieves de borde, resistentes, que sean necesarios para el conveniente ensamblaje de las piezas de la obra.

40

En síntesis el procedimiento se desarrolla como sigue:
Se emplean matrices rígidas, verticales, de superficie pulida, que aseguran una hermeticidad completa y que son puestas en posición y fuertemente presionadas, seguidamente, por medio de palancas o de otros medios adecuados para confirmar y mantener a presión el espacio de las características deseadas, que son seguidamente llenadas por la mezcla, por capas, aplicando en su interior un vibrador de alta frecuencia, y de un periodo de vibración de unas 12.000 vibraciones por minuto, y de tipo de inmersión.

45

50

Los dibujos adjuntos, que ilustran esta memoria, muestran esquemáticamente, en sus 8 figuras, los resultados obtenidos por el método según la invención. Especialmente, en las figs. de 1 a 4 se muestran los elementos obtenidos según la invención (1, 1A, 1B, 1C...) que llevan en sus bordes superiores las roscas (R) de hilo interior, y en el borde inferior (T) las cavidades para el tirante de sujeción inferior. Como puede verse, es posible obtener elementos planos, (figs. 1 y 2), elementos en ángulo (fig. 3) o elementos en "T" (fig. 4) así como cualquier clase de perfil que se precise.

55

60

Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización como sean precisas, sin que se altere su esencia, pudiéndose emplear en el método todos los materiales apropiados, sin límites.

-4-
386212

5 DIC. 1970



NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se considera propio y nuevo así como no practicado en España, del solicitante, es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

65.

1 - Procedimiento de fabricación de un panel de hormi-
gón liviano, de resistencia elevada, con alta dosificación de ce-
mento, arena con granulometría y cuerpos sintéticos porosos de
material termoplástico de pequeñas partículas con poros cerrados
entre sí, preferentemente de un tamaño entre 0,1 hasta 8 mm, de
baja absorción de humedad, caracterizado por el hecho de que se
emplean, para su obtención, matrices rígidas, verticales, de su-
perficie pulida, que aseguran una hermeticidad completa y que son
puestas, como fase inicial, en posición, y fuertemente presiona-
das por medio de palancas u otros medios mecánicos apropiados al
efecto, para su debida conformación.

70

75

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracteri-
zado porque el espacio de características deseadas es mantenido
a presión por los medios indicados, llenandose con la mezcla por
capas.

80

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 carac-
terizado por el hecho de que en el interior de dicho espacio, se
aplica un vibrador de alta frecuencia, siendo un vibrador de in-
mersión, de alta frecuencia, y de un periodo de vibración de al-
rededor de unas 12.000 vibraciones por minuto.

85

4 - PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN PANEL DE HOR-
MIGON LIVIANO PARA REVESTIMIENTOS DE FACHADAS, MUROS Y TABIQUES.

- - - - -

386212

5 DIC



90

Todo según se describe en la presente memoria, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una cara con noventa y una líneas y dibujo anexo.

Madrid 5 de Diciembre de 1970

p.a.

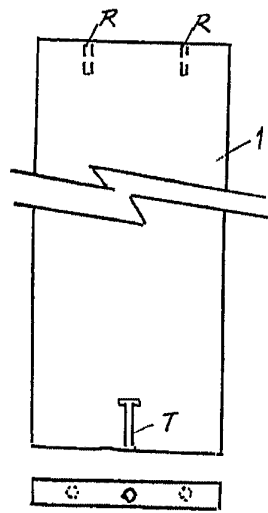


Fig. 1

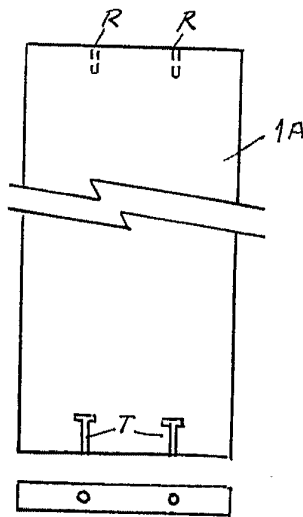


Fig. 2

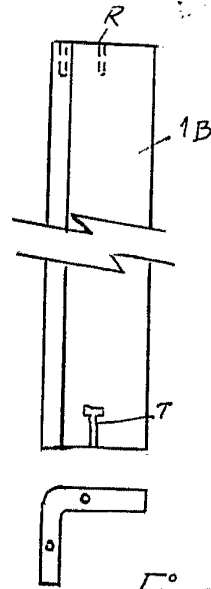


Fig. 3

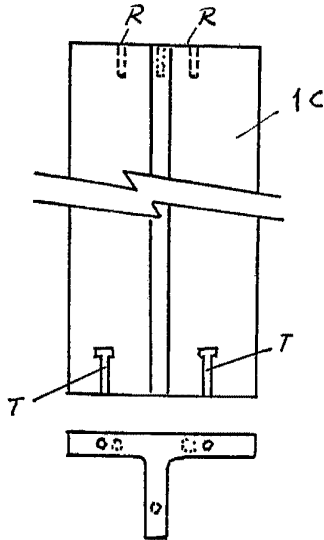


Fig. 4

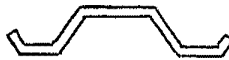
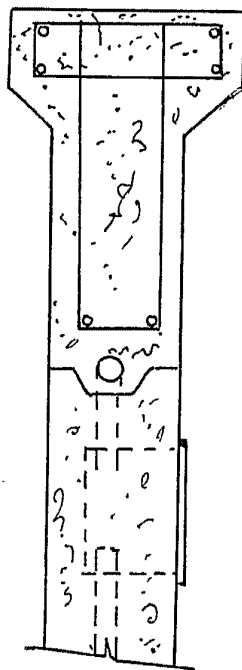


Fig. 5



MADRID 5 DICIEMBRE 1970

ESCALA VARIABLE

Fig 6

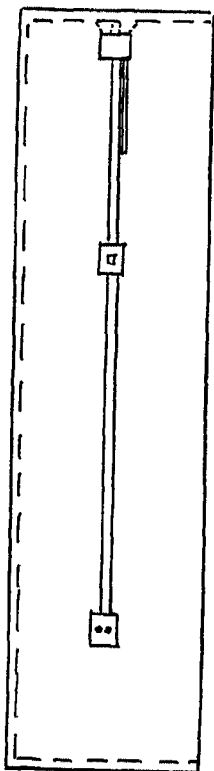
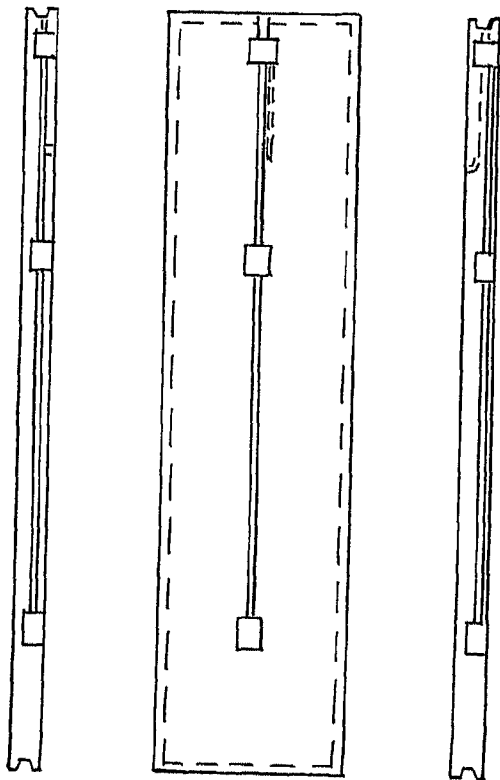


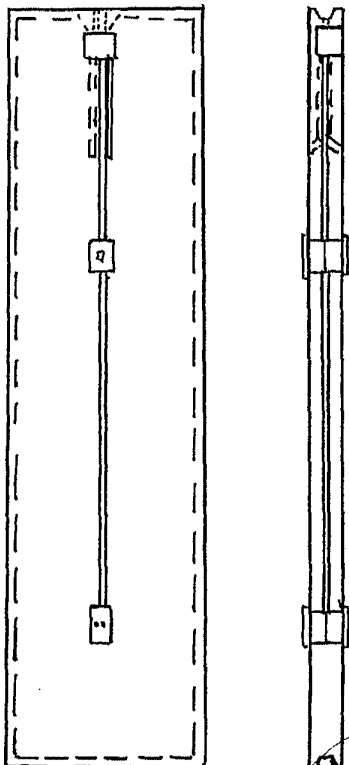
Fig. 7



5010



Fig. 8



MADRID 5 DICIEMBRE 1940