

400679

400679



Int. Cl.ª D03 D, E04G

# memoria descriptiva

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

## PATENTE DE INTRODUCCION

Que se solicita en España, por diez años,  
a favor de D. JOSE MARTINEZ RODRIGUEZ, de -  
nacionalidad española, residente c/ Urgel -  
nº 186 (BARCELONA), por: "PROCESO DE FABRICA  
CION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSI  
CION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS  
DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO".

-----

400679

- 2 -



Se refiere esta patente de introducción a un proceso de realización que encierra el logro de diferentes tipos de piezas textiles compuestas de formas adecuadas de estructuración para lograr la formación que dará origen a

5.- fundas rellenables para la realización de planchas o colchones de revestimiento.

Todos conocemos los revolucionarios sistemas de estructura mediante la inyección de materias endurecibles en fundas compuestas de material textil o los denominados

10.- moldes porosos de tela, en ellos, como es sabido, se obtiene un endurecimiento acelerado, manteniendo la suficiente presión al inyectar, por ejemplo, para determinar en el agua una acción de forcamiento que mezclará a través de los poros del tejido.

15.- Como es lógico, las fundas de tejido a que hemos aludido, tienen que presentar una condición fibrilar especial en cuanto a las condiciones específicas de la naturaleza del hilo, de forma tal que resulte anticorrosivo a las fuertes influencias del cemento que se emplea, por ejemplo,

20.- en rellenos de hormigón de las fundas textiles aludidas.

400679

- 3 -



Como es sabido este tipo de moldes, encoirables o estructurables o de revestimiento de multiples aspecto - constructivos o naturales, presenta la gran ventaja de - poder realizarse sobre un elemento sólido o en un complejo acuoso, líquido o similar, incluso aprovechándonos de estas circunstancias para determinar la propia intervención del medio líquido como medio de fraguado de la argamasa inyectada en la funda.

Otra circunstancia especial de estas fundas, reside sin duda, en la constitución estructural del tejido que - le dará origen ya que de ello depende:

- un adecuado reparto de la argamasa o del material inyectado ya que, puede ser cualquier otro material endurecible, no precisamente, de esta naturaleza.

- una especial resistencia a la presión por efecto - lógico de los esfuerzos que se producen en el endurecimiento de la masa.

- una densidad adecuada para que el medio líquido - del material inyectado no se pierda a través de la porosidad de éste.

400679

- 4 -



- una impermeabilidad condicionada para que, en un medio líquido, la presión calculada de la inyección permita un endurecimiento regular y sobre todo rápido en un ambiente líquido o acuoso.
- 5.- - una distribución regular o irregular según la conveniencia de aplicación de las fundas, bien se trate de - encoframiento, revestimiento, exterior o interior, subterráneo o superficial, en ambiente acuoso o sólido, líquido u otro.
- 10.- Esta patente adopta un proceso de realización de tejidos, caracterizado por presentar una contextura, y resistencia, que permiten emplearlo en la industria de la construcción, como "funda" para sustituir en determinadas - obras los clásicos, complicados y engorrosos montajes de madera o de otro material; así como aplicarlo en la construcción de las planchas o barreras de protección de corrientes de agua, sustituyendo a los gabiones de tela metálica.
- 15.-
- 20.- Dicho tejido, consiste, esencialmente, en una doble - tela unida por sus orillas y ligada a lo largo y a lo an-

400679

- 5 -

11



cho de la superficie, mediante un cierto número de hilos suplementarios, los cuales, presentan una disposición o propiedades elásticas tales que permiten el relleno del tejido, con cualquier tipo de material pastoso (por ejemplo hormigón u otro tipo de argamasa) o pulverulento (cal, arenilla, etc) dando a la masa una forma y volumen determinado, dependiente, básicamente, de las características estructurales del artículo.

5.-

Los hilos de ligado presentan unas propiedades elásticas tales, perfectamente conocidas (por ejemplo, con el empleo de los hilos texturizados o el de alguna fibra elastomera), o bien, unas características posicionales - adecuadas, para que al verter el material endurecible en el interior de la doble tela, que con forma la funda, la propia presión de ésta provoque la extensión previstas para dichos hilos y la separación o distancia entre la tela superior e inferior se mantenga regular a todo lo ancho y largo de la pieza.

10.-

15.-

Una variante de ésta disposición estructural, consiste en una doble tela unida por sus orillos y con una serie

20.-

16-42-73  
400679

- 6 -



de cambios de posición total o parciales por parte de los hilos y pasadas que forman las telas superior e inferior, con lo cual, al actuar el tejido como funda rellenable, - toma una forma o volumen acolchado.

5.-

Aún cuando las características concretas de la estructura del tejido exterior y de los hilos de ligado - pueden variar en cada proyecto de encofrado particular, dependiendo de ellos ciertas características tecnológicas, tales como el espesor y la forma de la masa de relleno, la presión y la penetración del compuesto o argamasa, así como su fluidez; las dimensiones en ancho de la funda y otros, se indican de forma esquemática algunos ejemplos ilustrativos de las diferentes disposiciones objeto de - éste proceso.

10.-

15.-

El espesor de la masa en el interior de la funda de encofrado (tejido especial en doble tela) resulta totalmente regular como consecuencia de la repartición de "hilos suplementarios de ligado" o puntos de ligadura que - existen intercalados a lo largo y a lo ancho del tejido.

20.-

Las características estructurales de la tela supe-



rior e inferior, o sea, las paredes exteriores de la funda de encofrado que se define, así como la de los hilos de ligado, están en dependencia de la presión o carga que le exige la masa de hormigón (u otro tipo de argamasa con que deba rellenarse).

5.-

A continuación a título únicamente ilustrativo, hacemos referencia a una lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, reseñamos una serie de tejidos, todos, estructural y básicamente iguales pero de diferente composición.

10.-

En los dibujos:

En la figura 1ª, vemos una doble tela con hilos suplementarios de ligado formada por dos partes de tejido de doble capa con trama intermedia de ligado irregular; sus hilos de ligado formando o delimitando, a lo largo y a lo ancho, zonas regulares de relleno del material endurecible.

15.-

La figura 2ª, es un tejido también de doble tela la cual resulta simple y de grosor único con un entramado de hilos de ligado de composición rómbica entrelazada.

20.-

400679

- 8 -



5.- La figura 3ª nos muestra un tejido análogo al anterior pero de estructura irregular de modo que pueda lograrse un lecho o colchón de revestimiento adecuado para superficies irregulares a las cuales es susceptible de igualar en un determinado nivel de superficie.

10.- La figura 4ª, responde a un tejido de composición análoga a cualquiera de los anteriores Fig. 2 y 3 donde los hilos de ligado presenta una distribución quebrada susceptible de permitir una composición ideal para revestimientos verticalizados.

La figura 5ª, es un tejido que obedece a una estructura paralela de composición reticular, logrado en telar especial de doble calado y especial para estructuraciones sólidas de difícil posicionamiento.

15.- La figura 6ª, es otro tejido de composición acolchonada con nexos de unión o separación regular, de especial y fácil aplicación y relleno para todo tipo de superficies de firme irregularmente dañado.

20.- Una vez descrita convenientemente la naturaleza del procedimiento, se hace constar que el mismo es desconoci-



- do en España pero se viene realizando en los Estados Unidos de América, por la firma INTRUSION-PREPAKT, INC, domiciliada en OHIO (U.S.A.) 1.705 Superior Building, CLEVELAND-14, pero que el mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición, sino que por el contrario en él se introducirán aquellas modificaciones de detalle -
- 5.- que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar - siempre y cuando no se alteren o modifiquen las características esenciales del mismo que se resumen en las siguientes:
- 10.-

#### REIVINDICACIONES

- 1ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCONFRAMIENTO", caracterizado porque se obtienen tejidos de doble tela que combinados en doble disposición por un entramado de hilos de reparto y proyección desigual y conveniente, son facultativamente cerrados por sus extremos formando fundas completamente cerradas para su relleno ulterior con un material de relleno endurecible susceptible de formar cuerpos duros de
- 15.-
- 20.-

400679

- 10 -



revestimiento o encoframiento, de endurecimiento -in situ- o previo, a base de una argamasa de hormigón o de otro material susceptible de endurecerse para formar bloques de revestimiento, encoframiento relleno o similar.

5.-

2ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme la anterior reivindicación, la funda estará compuesta de un tejido de doble tela con hilos de ligado suplementario que

10.-

se caracteriza porque se efectua en composición paralela en entramado compuesto de hilos de reparto inclinado que enlazan, entrelazándose con los dos planos compuestos de la doble tela mentada de la funda.

15.-

3ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme la 1ª reivindicación, el tejido de la funda se caracteriza al estar formada por una doble tela que presenta un liado de hilos

20.-

transversales en distribución rómbica entrelazado con refuerzo intermedio de trama.

400679

- 11 -



11 MAR 1972

4ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme la 1ª reivindicación, en otra forma de realización del invento el tejido se caracteriza al estar compuesto de una doble tela con desarrollo desigual del ligado que también puede establecerse por entrelazado de forma róbica con disminuciones y aumentos sucesivos y en desarrollo calculado de los hilos de entrelazado.

10.- 5ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme la 1ª reivindicación en otra realización del invento, el tejido se caracteriza porque está formado por una doble tela de modo que los hilos de ligado presentan una evolución especial formado zonas intermedias en zig-zag quebrado.

15.- 6ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme la 1ª -  
20.- reivindicación, en otra realización del invento el tejido

10-12-75  
400679

- 12 -



se caracteriza al estar formado por una doble tela con especial distribución regular de pasos equidistantes - convenientemente distanciados formando zonas regularmente paralelas y verticales.

5.-

7ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme la 1ª - reivindicación porque en otra realización del invento, - el tejido se caracteriza al estar formado por una doble -

10.-

tela con zonas ligadas entrecruzadas y alternas tanto en sentido transversal como longitudinal, en forma de colchón o funda acolchonada.

15.-

8ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO", conforme cualquiera de las reivindicaciones anteriores, la composición textil de la funda, se caracteriza porque presenta una estructura fililar anticorrosiva y de cierto grado de impermeabilidad para permitir, en su caso, el fraguado directo del relleno endurecible en inmersiones acuáticas.

20.-

*RJ*



9ª "PROCESO DE FABRICACION DE FUNDAS TEXTILES DE DIFERENTE COMPOSICION ESTRUCTURAL PARA LA FORMACION DE CUERPOS DE REVESTIMIENTO O ENCOFRAMIENTO".

5.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de trece hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid, 11 MAR 1972

EL AGENTE OFICIAL,  
A. L. DE LA HERRAN

FIG. 1a

400679

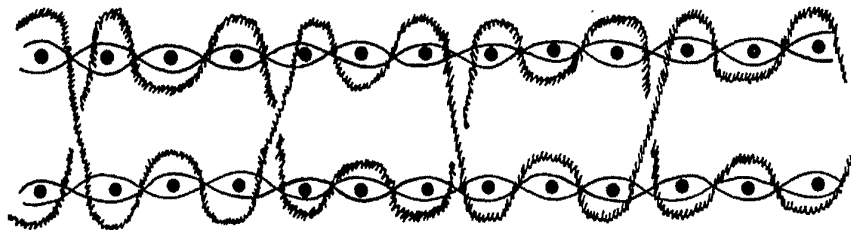


FIG. 2a

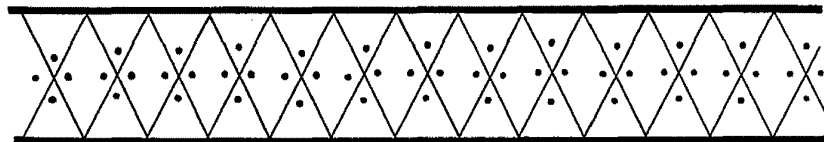
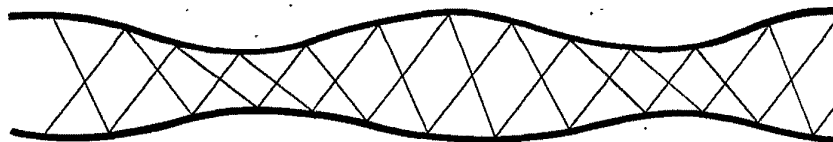


FIG. 3a



Escala variable  
MADRID, 11 MAR. 1972  
A. L. DE LA HERRAN

400679



FIG. 4a

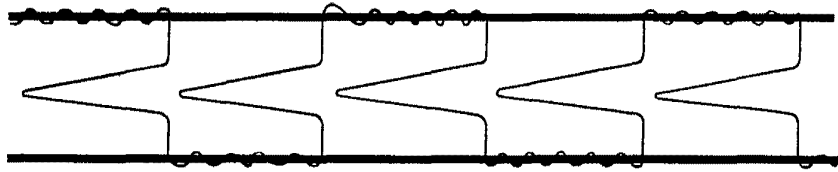
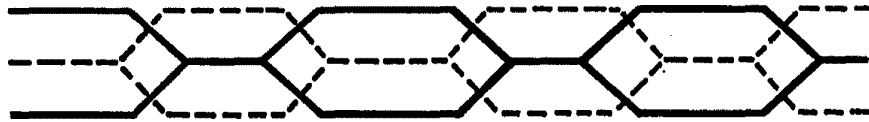


FIG. 5a



FIG. 6a



Escala variable  
MADRID, 11 MAR 1972  
A. L. DE LA HERRAN