

J.M<sup>e</sup>./1.

401528



## MEMORIA DESCRIPTIVA

— PATENTE DE INVENCION.

DURACION: VEINTE AÑOS

OBJETO: "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE PISCINAS PREFABRICADAS".

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

Int. Cl. <sup>a</sup> E02B/B29C
---------------------------------

---

Solicitante: D. Román GONZALEZ Pérez.

Residencia: MADRID - Vía Carpetana, núm. 250.

Nacionalidad: española.



La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento de construcción de piscinas prefabricadas, cuyas características de sencillez y funcionalidad constituyen una autentica novedad sobre todo lo actualmente conocido en esta materia.

La finalidad del presente invento es la de simplificar, mejorar y abaratar la construcción y montaje de piscinas; mediante la aplicación de moldes de configuración apropiada, cuya superficie, debidamente limpia, recibe en capas sucesivas un producto separador o descolante, una capa de silicona que después de seca soporta sucesivamente varias capas de fibra de vidrio y resinas sintéticas, preferentemente coloreadas, prensando todo ello durante el proceso con rodillos adecuados.

Una vez que ha secado el conjunto, se procede a colocar una pluralidad de nervios resistentes, tanto frontales como laterales que darán a la piscina la rigidez necesaria.

Una vez completado el proceso, se separa la piscina del molde dando por terminada su fabricación e incorporando los aparatos complementarios, tal que válvulas y racores de acceso y descarga, sumidero, rebosadero y otros accesorios usuales en piscinas convencionales.

Para montar la piscina así formada, y una vez elegido el emplazamiento, se efectua la excavación pertinente donde se introducirá la piscina una vez formada la cama o fondo de apoyo, a base de hormigón en masa o armado si así lo requiere la coexión del terreno; sobre tal cama se coloca la piscina y se comienza a llenar de agua al mismo tiempo que se va hormigonando las paredes laterales, de forma que se vayan igualando las presiones interiores y exteriores al objeto de

401528



evitar deformaciones.

Finalmente se colocan opcionalmente losas del borde u otros rebordes adecuados que rematen la obra.

35 Como puede apreciarse por lo expuesto, con la aplicación del procedimiento que se preconiza, se simplifica enormemente la construcción de piscinas, al mismo tiempo que se consigue una pileta de superficie uniforme exenta de riesgos de erosión, agrietado y otros inconvenientes que se suelen presentar en las piscinas convencionales por efecto principal-  
40 mente de los agentes atmosféricos; por otro lado, la silicona más catalizadores equivalentes a una capa de poliester, así como las capas de resinas sintéticas coloreadas proporcionan a la piscina de una tonalidad permanente que evita el repaso anual de pintura o alicatado que en las piscinas convenciona-  
45 les debe realizarse. Es decir, que el mantenimiento de la piscina obtenida mediante este procedimiento es prácticamente nullo.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio,  
50 se describe a continuación una forma práctica para su realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

Partiendo de un molde cóncavo que adopta la forma  
55 de la pileta totalmente alisado, se comienza por lavar su superficie perfectamente, secándolo seguidamente.

Después de secado, se procede a dar una fina capa de cera a la que se frota hasta que el molde quede totalmente brillante, inmediatamente se tiende una capa de producto separador o descolante, dejándolo secar el tiempo preciso.  
60

401528



Acto seguido se procede a la misión más delicada de este proceso de fabricación, que consiste en dar una única mano de silicona, procurando que tenga como mínimo un espesor uniforme de un milímetro, dejándola secar el tiempo preciso, normalmente durante unas diez horas.

65 Productos para este proceso: Silicona más catalizador 1 más catalizador 2 igual a Poliester.

Una vez seca la silicona, se procede a la colocación de las dos primeras capas de fibra de vidrio, estas fibras son de dos clases: una de 50 gramos y otra de 300. A cada capa de fibra hay que dar una mano de resina sintética coloreada. Al final de este proceso hay que esperar un tiempo de secado para tender otras dos y últimas capas de fibra; estas son una de 600 gramos y otra de 450; como en el caso anterior, a cada capa de fibra se incorpora una capa de resina sintética, prensando todo ello con rodillos adecuados, al objeto de que la resina penetre entre la fibra. Una vez que han secado estas últimas capas, se procede a colocar toda clase de nervios de resistencia, tanto frontales como laterales, al objeto de proporcionar a la piscina la rigidez necesaria.

75 80 Después de todo este proceso, en el que se habrán invertido unas 50 horas, se procede a desmontar la piscina del molde, dando por terminado su fabricación.

Una vez fuera del molde, se lava interiormente, y se dimensiona en profundidades y pendientes establecidas de antemano, así como a la colocación de aparatos y accesorios correspondientes, tal que válvulas, racores, sumidero y otros elementos convencionales.

85 90 Una vez elegido el emplazamiento y terreno más conveniente, se procede a la excavación donde posteriormente que-

401528



95 dará alojada la piscina de poliester. En el fondo de la excavación se tiende una cama de asiento de la piscina, realizada a base de hormigón en masa, e incluso armado si las características del terreno lo requiere; sobre tal lecho se coloca la piscina de poliester y se comienza a llenar de agua al mismo tiempo que se vierte hormigón por las paredes laterales; según aumenta el nivel de agua aumentará el nivel del mortero hasta la terminación del hormigonado; como remate se colocarán las losas del borde u otras placas adecuadas de coronación y remate, quedando la piscina perfectamente instalada, ya que antes del hormigonado de los laterales se habrá tendido la red de tuberías de alimentación, rebosadero e incluso sumidero sobre el lecho o fondo de apoyo.

105 Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de forma, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención deberán tomarse como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convengan en tanto no alteren fundamentalmente las particularidades características.

110 El inventor se reserva el derecho de obtención de los oportunos certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

=.=.=.=.=

401528

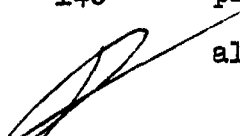


N O T A :  
=====

115                    Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindicán a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

120                    1ª).- Procedimiento de construcción de piscinas prefabricadas, c a r a c t e r i z a d o porque sobre un molde cóncavo, que adopta la forma inversa de una pileta de piscina, de superficie perfectamente limpia, en la que se tiende una capa de cera abrillantada, se tiende un producto separador o descolante sobre el que una vez seco, se extiende una mano de silicona de espesor conveniente, formando una capa de poliester, sobre la que, una vez seca, se colocan sucesivamente varias capas de fibra de vidrio de distinto gramaje intercalando entre cada capa una mano de resina sintética coloreada, pre-  
125                    sionando con un rodillo para que la resina penetre entre las fibras para formar un solo cuerpo compacto; una vez que ha se-  
130                    cado, se dispone una pluralidad de nervios en laterales y fondo al objeto de dar rigidez a la piscina, la cual, una vez se-  
ca se desmonta del molde y se procede a incorporar los acce-  
135                    sorios de fontanería pertinentes.

                          2ª).- Procedimiento de construcción de piscinas prefabricadas, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la piscina se aloja en una excavación pertinente, en cuyo fondo se ha tendido un lecho de hormigón en el que se ha  
140                    previsto el sumidero; seguidamente se procede a llenar de agua al mismo tiempo que se vierte hormigón en los laterales, de





401528

145 forma que el nivel de agua y altura de paredes se eleven simultáneamente al objeto de igualar presiones; sobre la terminación de las paredes de hormigón se disponen losas o placas adecuadas que coronen el montaje.

150 3ª).- Procedimiento de construcción de piscinas prefabricadas, según anteriores reivindicaciones, caracterizado porque antes de hormigonar las paredes laterales se tiende la red de tuberías de alimentación, circuito depurador y otros conductos adecuados, conectadas a los aparatos y accesorios de fontanería correspondientes.

4ª).- "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE PISCINAS PREFABRICADAS".

Todo ello según queda expuesto en la presente Memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

MADRID, 1972

P. A.  
*Modesto Pala*  
P. P.