

405781

405781



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

MANUEL RIEGO BEFANZOS, S.L., de nacionalidad española.

Residente en BEFANZOS (La Coruña). - Camino del Carregal, 16

P O R :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS DE HORMIGON  
DE ÚNA SOLA CARA".

Int. Cl.<sup>2</sup> B 28 B

POOR  
QUALITY



La presente memoria tiene como fin la descripción de unos perfeccionamientos en la fabricación de baldosas de hormigón de una sola cara para el que se solicita la concesión del privilegio de Patente de Invención para su explotación comercial e industrial exclusiva en el territorio nacional.

5.- Actualmente la fabricación de baldosas de hormigón resistente se realiza mediante un moldeado de 24 a 48 horas de duración, o en su defecto de una presión alta, para dar forma inmediata al elemento a conseguir. Además este procedimiento obliga a vibrar y a componer las piezas con una capa de hormigón menos rico destinada a actuar como secante.

10.- La finalidad del presente invento es introducir unos perfeccionamientos en la fabricación de baldosas destinado a evitar la operación de vibrado y reducir su tiempo de fabricación actualmente hasta un 25% y, por otra parte, está destinado a mejorar el producto obteniendo una compactación perfecta, ausencia de porificaciones, reducción de peso, aumento de la resistencia inicial, ausencias de la diferencia de fuerza de tracción y ausencia de la fuerza de retracción.

15.- En esencia, los perfeccionamientos objeto de este invento se basan en proceder a inyectar en el molde una vez lleno, vapor saturado en el mismo momento que la pieza está recibiendo la mayor compresión durante un tiempo variable según la composición del hormigón y las características del vapor empleado.

20.- Con el fin de facilitar la mejor interpretación del invento, en los dibujos adjuntos complementarios de la presente exposición, se representan esquemáticamente los elementos necesarios para su aplicación industrial que se incluye únicamente con carácter informativo y no limitativo del invento.

25.- En el citado plano:



La figura 1 muestra el esquema del circuito de vapor.

La figura 2 muestra en perspectiva un conjunto de elementos de moldeo.

La figura 3 muestra una sección de un conducto de inyección de vapor.

Para aplicar el presente invento, se parte de un hormigón rico en cemento mezclado en seco y humidificado. Se homogeniza la mezcla y se descomponen las partículas mas gruesas que contengan el aglomerado. Se procede a continuación a una nueva homogenización del aglomerado y se deposita en una tolva de dosificación.

A continuación se llenan los moldes hasta su nivel máximo mediante una pala de llenado automático procediéndose a continuación a la parte esencial del invento, que se describe a continuación.

Una vez llenados los moldes, se procede al prensado de la pieza mediante un conjunto de tapones (1 y 2) en los que se inyecta vapor saturado procedente de una caldera (3) conectada a través del conducto (4) a la instalación de prensado (5).

La inyección se realiza a través de los conductos (6 y 7) distribuídos longitudinalmente o en estrella como se muestra en la figura 2, cuyos conductos han sido representados en detalle según una sección transversal en la figura 3.

La inyección de vapor de agua se realiza en el momento en que la pieza está sometida a la mayor compresión y durante un tiempo variable que depende de las características del vapor y materiales empleados.

Seguidamente se procede a la extracción mediante palas de accionamiento neumático de la pieza ya moldeada y se deposita en contenedores dispuestos al efecto en los que se realiza la



fase de endurecimiento y fraguado.

A partir de este momento, el proceso de acabado del material así como las formas, tonalidades y demás características externas son las mismas de cualquier otro elemento de hormigón.

- 65.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como un ejemplo de realización práctica del mismo, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes descritas es posible introducir modificaciones, cambios de materia, forma y disposición de todos sus elementos siempre que tales alteraciones no supongan variación sustancial en el invento.
- 70.-

#### REIVINDICACIONES

- 1ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS DE HORMIGON DE UNA SOLA CARA" que se caracterizan porque una vez llenados los moldes hasta su nivel máximo con hormigón rico en cemento, mezclado en seco, humidificado y homogeneizado se aplican unos tapones o placas de presión dotadas de canales en su cara de aplicación al molde, distribuidos adecuadamente para cubrir la mayor superficie de contacto posible, en cuyos canales se inyecta vapor de agua saturado, procedente de una caldera adecuada, en el momento de aplicación del máximo esfuerzo de prensado y durante el tiempo prefijado.
- 75.-
- 80.-

2ª).- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BALDOSAS DE HORMIGON DE UNA SOLA CARA".

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ochenta y seis líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 11 de Agosto de 1.972.-

*mE*

*[Handwritten signature and stamp]*

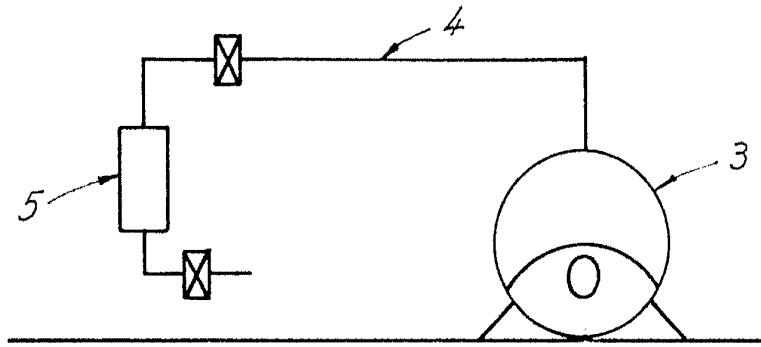


Fig. 1

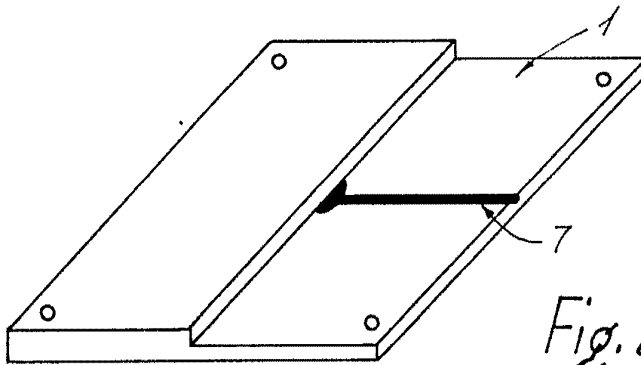


Fig. 2

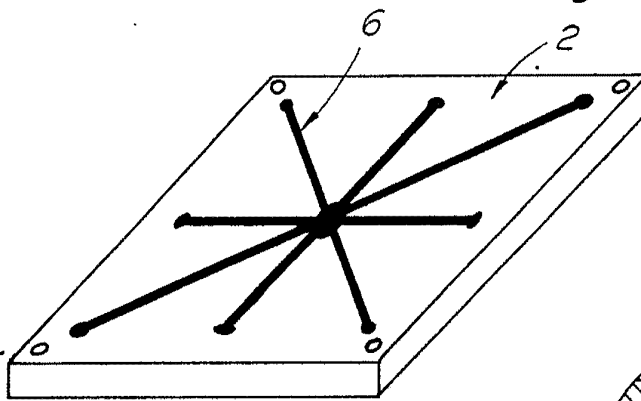
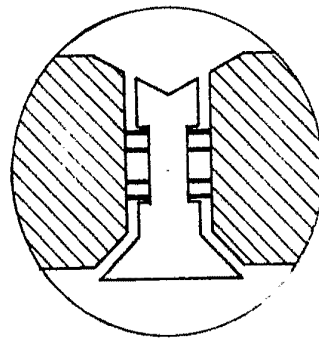


Fig. 3



Madrid, 11 Agosto 1972  
P.A.