

F. 23776



PATENTE DE INVENCION

=====

304-Spain

Int. Cl.	E 04H 13/00
----------	-------------

Memoria Descriptiva 36 445

sobre:

Perfeccionamientos en la construcción de sepulcros modulares para mausoleos.

.....

Solicitante: EDWARD C. DUWE, de nacionalidad norteamericana, residente en 3840 Highland Shores, Oshkosh, Wisconsin 54901, EE.UU. de A., y WILLIAM E. DUWE, de nacionalidad norteamericana, residente en 1203 Washington Avenue, Oshkosh, Wisconsin 54901, EE.UU. de A.

.....

La presente invención se refiere a una construcción perfeccionada de sepulcros modulares para mausoleos de varios pisos sobre el nivel del suelo. Más particularmente, la invención se refiere a una construcción de mausoleos que comprende una serie de

5.



módulos prefabricados, enclavados entre sí y superpuestos que, una vez montados, proporciona una estructura sustancialmente monolítica con mejores características de estabilidad y rigidez y que es capaz de resistir fuerzas externas sin sufrir daños.

5.

En los últimos años se ha insistido fundamentalmente en una utilización más eficiente del terreno, especialmente a efectos de enterramientos, en zonas donde el crecimiento de la población ha sido importante. Un problema particularmente urgente que ha recibido atención durante al menos las dos últimas décadas ha sido el uso de los sepulcros situados sobre el nivel del suelo, similares en su concepto a los bloques de pisos. Las ventajas de los sepulcros situados en varios pisos sobre el nivel del suelo son fáciles de comprender ya que este concepto permite una utilización más eficiente del terreno y tiene la ventaja de permitir a los visitantes encontrarse bajo techo mientras visitan a sus difuntos, por la posibilidad de proporcionar instalaciones similares a pasillos cubiertos.

10.

15.

20.

Hasta ahora se ha empleado una serie de técnicas de construcción para la disposición de estos sepulcros de varios pisos situados sobre el nivel del suelo. Uno de estos sistemas utiliza la técnica del "colado in situ" que se utiliza en la construcción de pisos. Con esta técnica se cuele el hormigón en el lugar, piso por piso, hasta que se termina toda la estructura. De esta manera puede fabricarse un mausoleo de varios pisos según un diseño. Este enfoque produce un resultado muy satisfactorio pero es económicamente inconveniente por la técnica de fabricación empleada, lenta y relativamente cara.

25.

30.



5. En un esfuerzo para reducir los costes, se han hecho intentos por utilizar secciones prefabricadas para una o más porciones de la estructura del mausoleo. Uno de estos enfoques se describe en la patente de los Estados Unidos número 2.525.017 (concedida el 20 de octubre de 1950), que describe un mausoleo formado por secciones prefabricadas y que comprende una unidad de cripta unitaria de extremo abierto que puede colocarse aparentemente en relación separada, formando el espacio entre las unidades otra cavidad que puede cerrarse separadamente. Aunque las unidades prefabricadas son generalmente rígidas, no obstante las porciones de cavidad entre las unidades prefabricadas necesitan una excesiva cantidad de esfuerzo para prepararlas para su uso como sepulcro. Además, la estructura montada que se describe en la patente de los Estados Unidos número 2.525.017 no posee la rigidez y estabilidad necesarias para resistir a las fuerzas externas.

10. Otra técnica que utiliza secciones prefabricadas para la construcción de sepulcros se expone en la Patente de los Estados Unidos número 3.287.865 (concedida el 29 de noviembre de 1966). En éste caso se describe una estructura escalonada o superpuesta hecha de secciones prefabricadas unidas a tope. En su cara, esta construcción parece evitar las dificultades que se observan en la Patente de los Estados Unidos número 2.525.017. No obstante, un análisis atento de esta construcción revela que las juntas horizontales y verticales formadas por las paredes unidas de las secciones adyacentes se encuentran en orientación alineada. Dado que el plano de alineación es vertical, extendiéndose desde el nivel más inferior hasta el nivel más superior, es evidente que ésto representa un plano de estratificación que puede plantear graves problemas cuando se somete a esfuerzo exterior. Por otra parte, el

15.

20.

25.

30.



plano de alineación es sustancialmente equidistante entre paredes verticales adyacentes, y por lo tanto tiene muy poco soporte subyacente, si es que tiene alguno.

5. Hasta la presente invención, se observaba la necesidad de una construcción perfeccionada de sepulcros que combinara las cualidades estructurales de la construcción "colada in situ" con los convenientes atributos de las secciones prefabricadas.

10. Un objeto de la presente invención, es pues el de proporcionar una construcción de sepulcros sustancialmente similar en cuanto a su rendimiento a la construcción "colada in situ" pero sin el inconveniente asociado de su elevado coste y el prolongado tiempo de construcción.

15. Otro objeto de la presente invención es el de proporcionar una construcción perfeccionada de sepulcro, del carácter anteriormente citado, que comprende unos módulos de hormigón prefabricado adaptados para unirse horizontal y verticalmente entre sí cuando se colocan uno junto al otro, formando una estructura sustancialmente monolítica capaz de resistir los esfuerzos exteriores sin presentar grietas y otros defectos similares.

20. Otro objeto más de la invención es el de proporcionar una construcción perfeccionada de sepulcros, del carácter anteriormente citado, en la que a los módulos prefabricados se les proporciona unas paredes laterales rectas que se unen en su parte superior a una losa horizontal, y en su porción de pared posterior a una pared posterior, encontrándose abiertas las porciones frontal y del fondo del módulo permitiendo que puedan encajarse unos en otros durante su transporte.

30. Estos y otros objetos se alcanzan proporcionando una construcción de mausoleo que comprende una serie de sepulcros



superpuestos formados con módulos de hormigón prefabricado, monolítico y modular, incluyendo cada una de las fibras un módulo izquierdo, otro intermedio y otro derecho, colocados en relación unida por los lados horizontales con las secciones adyacentes, y entrelazándose entre sí para formar una estructura unitaria después del montaje. Esta sección modular intermedia incluye una losa superior, dispuesta horizontalmente, un par de paneles laterales verticales o rectas y separadas que tienen unos ejes longitudinales respectivos y que penden de la losa horizontal, y una pared posterior. La separación entre las paredes laterales verticales es de anchura determinada, preferentemente uniforme, para formar una cavidad sepulcral. La losa horizontal incluye un borde que termina junto a una de las paredes laterales verticales formando un saliente en ella, y un borde opuesto que se proyecta más allá del eje longitudinal de la siguiente pared lateral vertical adyacente en una distancia determinada en forma de voladizo. Se proporciona una pared posterior que se extiende sustancialmente desde el eje longitudinal de una de las paredes verticales hasta más allá del borde libre de la porción horizontal en voladizo de la loseta. En el siguiente módulo adyacente se proporcionan salientes para recibir los bordes libres tanto de las porciones en voladizo de la loseta horizontal como las porciones que se proyectan de la pared lateral con el fin de entrelazarse mutuamente.

Por razones que se comprenderán mejor más adelante, debe subrayarse que los conceptos inventivos de la construcción perfeccionada de mausoleo de la presente invención, no se encuentran en el número particular de filas y en caso dado sepulcros, tal como se ilustra en el dibujo, sin que puede va



- riarse para acomodar el número de sepulcros que se desee en cualquier instalación particular. Por otra parte, aunque se ilustra cada piso de manera idéntica con relación a la unidad modular que se emplea en la presente invención, en comparación
5. con las capas o pisos restantes, puede también variarse esta disposición, de manera que las unidades modulares del extremo izquierdo y del extremo derecho de capas adyacentes puede ser diferente para desplazar posteriormente las juntas horizontales y verticales no alineadas formadas por los módulos
10. que se unen entre sí. En otras palabras, en una capa, la unidad modular de la izquierda puede incluir un solo sepulcro, mientras que en la capa superior, la sección modular de la izquierda puede ser más ancha, por ejemplo dos sepulcros, repitiéndose esta disposición, según el número de capas que se proporcionan. Una disposición alternativa similar puede proporcionarse en la sección modular de la derecha de cada capa. Esta construcción asimétrica proporciona aún una mayor rigidez y estabilidad estructural por sólo un ligero aumento en los gastos generales de instalación.
- 15.
20. Debe mencionarse que cada una de las paredes verticales lateral y posterior de cada unidad modular se inclina hacia abajo de manera que se pueda recibir y cementar en unas ranuras dispuestas en la superficie superior de la unidad modular, colocada en la capa que se encuentra directamente por debajo. Cada unidad modular se encuentra en posición asegurada durante el montaje para obtener la alineación apropiada de las secciones. Se emplea un mortero o lechada sin contracción para formar unas juntas herméticas a los fluidos
25. entre las unidades que se unen entre sí.
30. Por lo que acabamos de mencionar, y la descripción



- que sigue, es evidente que la construcción de mausoleos según la presente invención ofrece considerables ventajas estructurales y de coste sobre las técnicas anteriores. Una vez terminada, la construcción de mausoleos de la presente invención
5. tiene una estructura sustancialmente monolítica y autoportante. No se necesitan paredes adicionales de soporte, reduciendo aún más los costes de construcción. La multiplicidad de usos de la construcción es otra característica de la presente invención, pudiéndose instalar desde un mínimo de tres sepul-
10. cros a 20.000 o más por instalación. Las unidades modulares de hormigón prefabricado pueden fabricarse fácilmente en una planta en condiciones cuidadosamente controladas y enviarse al lugar de la construcción para su montaje, utilizando un mínimo de mano de obra cualificada. Estructuralmente, la construcción de mausoleo de la presente invención tiene un elevado
15. grado de estabilidad gracias a las juntas de solape entrelazadas y no alineadas. Se ha demostrado que la construcción de mausoleos de la presente invención, puede resistir fuerzas externas, por ejemplo, unas fuertes cargas de viento, cambios
20. climáticos y similares, sin producir daños en sus juntas estancas a los fluidos. Con esta construcción perfeccionada se elimina los olores que pueden salir del interior de los sepulcros, así como la entrada de agua de lluvia y similares.

25. En la figura 1 se representa una realización ilustrativa de una construcción de mausoleos según la presente invención, con algunas partes retiradas para mostrar ciertas características internas.

30. La figura 2 es una representación de una unidad modular en relación entrelazada con una unidad modular adyacente representada en líneas discontinuas, subrayándose par



ticularmente las juntas de solape dispuestas horizontal y verticalmente en las paredes superior y posterior puestas a tope.

La figura 3 es una ilustración, en vista abierta, de las unidades modulares preferidas empleadas para formar una sola capa de la construcción de mausoleo de la presente invención, mostrándose alternativamente las unidades modulares del extremo de la derecha.

Haciendo ahora referencia a los dibujos, en los que números similares indican elementos iguales en las diversas vistas, se representa una construcción de mausoleos por encima del terreno o del tipo de jardín, según la presente invención.

La construcción de mausoleos de la presente invención, como se representa en perspectiva en la figura 1, es una estructura de cuatro capas o pisos, representada cada capa con los símbolos I, II, III y IV, desde arriba abajo, respectivamente.

La cuarta capa del mausoleo es soportada por una base de hormigón 10. Cada una de las capas, I-IV, incluye una serie de unidades modulares prefabricadas montadas preferentemente de hormigón reforzado, unidas permanentemente entre sí con cemento para formar una estructura unitaria. Para mayor claridad

las unidades modulares prefabricadas empleadas para una o más criptas se ve mejor en la vista abierta de la figura 3, en la que se utilizan las letras A, B, C, D para cada tipo diferente de unidad. Estas unidades modulares son un ejemplo

de los conceptos inventivos que aquí se describen y pueden modificarse fácilmente para ampliar o reducir el número de sepulcros por capa. En la figura 3, el módulo A es una unidad del extremo de la izquierda, el módulo B es una unidad intermedia o central, y los módulos C y D son unas unidades optativas del extremo de la derecha. Generalmente cada capa incluye,

una puesta al lado de la otra, al menos una unidad modular



del extremo de la izquierda A, una unidad modular intermedia B, y una unidad modular del extremo de la derecha C o D, según que se desee un número par o impar de sepulcros por capa.

5. Para mayor claridad, sólo se describirá a continuación la unidad modular intermedia B, quedando entendido que las demás unidades modulares incluyen características sustancialmente idénticas, excepto en lo que se indique. Como puede verse mejor en las figuras 2 y 3, la unidad modular intermedia B incluye un par de paredes verticales y separadas 11, 10. 12 siendo la separación entre las paredes laterales de una anchura predeterminada, para formar la cavidad del sepulcro 13. La unidad modular B incluye además una loseta superior, dispuesta horizontalmente 14, formada integralmente con las paredes laterales 11 y 12. La loseta superior 14 se extiende 15. lateralmente más allá de la pared lateral 11 en forma de voladizo identificándose la porción en voladizo con 15, terminando un borde libre 16. En la lista abierta de la figura 3, pueden utilizarse las unidades modulares de la derecha C o D, según se representa por las flechas discontinuas, según 20. que se desee un número par o un número impar de sepulcros por cada. En cualquier caso, se proporciona un saliente 17 en las unidades modulares C y D para recibir la porción de la loseta en voladizo 15 formando una junta de solape 18 que tiene unas componentes horizontal y vertical 18a, 18b, respectivamente. 25.

30. La unidad modular intermedia B lleva también una pared posterior 20, formada integralmente, que se extiende lateralmente desde el eje longitudinal de la pared lateral 12 hasta más allá del borde libre 16 de la parte en voladizo 15 de la loseta horizontal 14 que cubre la cavidad 13 y la cavidad



13'y termina en un borde libre 21. La pared posterior 20 se extiende verticalmente desde el fondo de las paredes 11 y 12 hasta la superficie superior 22 de las losetas superiores 14 y 15. El borde libre 21 de la pared posterior forma una junta de solape 24, con el saliente que se extiende verticalmente 25 (vease figura 2) formando en la porción de la pared posterior de las unidades modulares adyacentes del extremo de la derecha C y D. La junta de solape 24 tiene una componente transversal y vertical 24a, 24b, respectivamente, que proporciona unos medios de entrecruzamiento para la porción de la pared posterior que se extiende más allá del borde de terminal 16 de la loseta superior 14. La distancia de entrecruzamientos se representa en la figura 2 como X y es igual a la distancia entre el borde terminal 16 de la loseta superior 14 y el eje longitudinal de la pared lateral 12. Aunque no se representa, la unidad modular intermedia B incluye también un saliente similar 25 en su pared posterior 20 que corre verticalmente desde el eje longitudinal de la pared vertical 12 hasta la izquierda para recibir en ella la porción de pared posterior que se proyecta 21 de la unidad modular de la izquierda A.

Una característica importante de la presente invención reside en el hecho de que la junta de solape 18, dispuesta horizontalmente, entre las losetas horizontales a tope 22, y las juntas de solape 24, dispuestas verticalmente entre las paredes posteriores adyacentes se encuentran en orientación alineada entres planos. Con esta construcción, las grietas que pueden aparecer a lo largo de cualquiera de las juntas quedan aisladas y no se transmiten a las demás juntas debido a la naturaleza discontinua de las diversas juntas que intervienen.



5. Las paredes laterales 11,12 se encuentran generalmente inclinadas con su parte inferior más estrecha que la porción intermedia 30 o la porción ensanchada o ménsula 31. La ménsula 31 va formada integralmente con la loseta superior 14 e incluye unos medios de anclaje (no representado) para fijar unos soportes 32 (vease figura 2) por razones que se comprenderán mejor más adelante. La parte ensanchada o ménsula 31 de las paredes laterales 11,12 proporciona el soporte necesario para la porción en voladizo de la siguiente loseta superior adyacente 14. Por otra parte, la ménsula 31 proporciona la masa necesaria para recibir y sostener, en ella los pernos de anclaje. Cada una de las porciones de extremo de las unidades modulares A,C,D incluye una pared lateral exterior 11', que no incluye en la misma los salientes 17,25. Además, dado que la pared lateral 11' es sustancialmente plana y constituye la pared exterior del mausoleo montado, puede dejarse sin acabar o puede acabarse con un material de revestimiento decorativo apropiado 15. 35, como se representa en la figura 1.

20. La loseta superior 14 de la unidad modular B incluye unas ranuras 36 formadas a lo largo de los bordes frontal y posterior de la loseta 14, y extendiéndose junto al borde libre 16 de la porción en voladizo 15. Especialmente, la ranura 36 es de una anchura y separación tal que pueda recibir con seguridad las paredes laterales 11,12 de la unidad modular superpuesta B para formar la capa siguiente. Preferentemente, cada una de las paredes posteriores 20 se encuentra inclinada de manera similar a las paredes laterales, 11,12 para adaptarse en la ranura 36. También se proporcionan ranuras similares en la base 10 para fijar las paredes laterales y posteriores 25. 30. de la primera capa I de las unidades modulares A-C o D.



En la figura 1 el conjunto se representa con los sepulcros 13 en condición abierta y cerrada. Para poder realizar el cierre, cada sepulcro lleva un rebaje 40 en su entrada, que coge todo su perímetro, incluida la superficie superior del sepulcro que está directamente por debajo. Una losa de obturación cierre 41, preferentemente de material de amianto-cemento, se monta dentro del rebaje 40 después de colocado un estado en el sepulcro 13, completando de ese modo el enterramiento del difunto. Para esta finalidad puede emplearse cualquier obturador apropiado convencionalmente conocido.

Una placa convencional de cierre 42, como por ejemplo de mármol o material similar, se coloca generalmente frente a cada sepulcro por medio de los soportes 32 para identificar el difunto enterrado. Aunque en el dibujo sólo se representan unos pares de soportes 32, es evidente que pueda emplearse cualquier tipo de soporte apropiado para la placa de cierre.

También pueden proporcionarse unos medios de ventilación (no representado) para que pueda salir al exterior los olores que emanan de cada sepulcro sellado, a través de la abertura 43 que puede proporcionarse si se desea en la pared posterior de cada sepulcro. Se proporcionaría una cámara impelente que comunicará con las aberturas de cada sepulcro por medio de la cual pudieran extraerse los olores y ventilarse al exterior.

Para montar el sistema de sepulcros modulares para ma soleos, según la presente invención, se proporciona inicialmente una base de hormigón 10 con unos pies apropiados, representados sólo parcialmente en la figura 1. A continuación comienza el montaje de las unidades modulares prefabricadas, preferentemente con la colocación inicial de la unidad del ex



- 13 -

- tremo de la derecha C o D con las ranuras proporcionadas en la base 10. Cada una de las unidades modulares puede ser elevada por una grúa con ganchos fijados temporalmente a la unidad modular. Antes de colocar la unidad prefabricada se coloca una lechada de cemento fraguable dentro de las ranuras que, una vez colocado el módulo, obtura permanentemente la unidad prefabricada a la base de soporte subyacente 10.
5. Una vez colocada la unidad modular C o D, se colocan en posición de entrecruzamiento y a tope una o más modulares intermedias B, con
10. la unidad modular C o D. Antes de colocar cada una de las unidades modulares, se echa composición de cemento dentro de los salientes 17 y 25 para asegurar una junta adecuadamente obturada. La unidad modular de la izquierda A se coloca posteriormente en posición de entrecruzamiento y a tope con relación
15. a la unidad intermedia ya colocada B para completar la capa I. El proceso se repite para cada una de las tres capas siguientes, o más si es necesario, hasta que se acaba la estructura. A continuación se aplica el techo o cubierta de acabado, y un material apropiado de revestimiento 35 para completar la estructura.
20. En algunas instalaciones, las placas de cierre de los sepulcros dan a un pasillo cubierto en el que pueden reunirse los visitantes.

- Se comprenderá que no debe interpretarse que la presente invención quede limitada por las realizaciones ilustrativas. Es posible introducir otras realizaciones sin apartarse por ello de los conceptos inventivos que aquí se exponen. Estas realizaciones se encuentran dentro de la capacidad de cualquier entendido en la técnica.
- 25.

30.

N O T A



- 14 -

5. Descripta 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. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Norteamérica con el número 459.299 de 9 de abril de 1.974, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España sobre: PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE SEPULCROS MODULARES PARA MAUSOLEOS, caracterizándose por lo siguiente:

10. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de sepulcros modulares para mausoleos del tipo que comprenden un módulo prefabricado formado por una loseta superior dispuesta de forma generalmente horizontal, un par de paredes laterales separadas que disponen de unos ejes longitudinales respectivos y que penden de la loseta superior, siendo la separación entre las paredes laterales de anchura predeterminada para recibir entre ellas un féretro, y una pared posterior que se extiende entre las paredes laterales separadas en un extremo del módulo, caracterizados porque la loseta superior se extiende lateralmente desde aproximadamente el eje longitudinal de una de las paredes laterales hasta más allá del eje longitudinal de otra de las paredes laterales en una distancia predeterminada y en forma de voladizo, terminando en un borde libre, y extendiéndose la pared posterior sustancialmente desde el eje longitudinal de una de las paredes laterales hasta más allá del borde en voladizo libre de la loseta superior, extendiéndose

15.

20.

25.

30.



dose la porción de pared lateral más allá del borde en voladizo libre formando una porción de pared lateral que se proyecta.

5.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se dispone una capa de módulos que incluye un módulo, adyacente a continuación que dispone de unos salientes recibir el borde en voladizo y la porción que se proyecta de la pared posterior del módulo prefabricado anterior para formar unas juntas en solape respectivas.

10.

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque se disponen de una serie de capas de módulos, incluyendo cada capa un módulo prefabricado y un módulo adyacente.

15.

4.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones 2 o 3, caracterizados porque cada capa incluye un módulo de la derecha, otro intermedio y otro de la izquierda, encontrándose cada módulo enclavado con el siguiente módulo adyacente.

20.

5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 4, caracterizados porque el módulo intermedio se constituye por un primer saliente horizontal dispuesto en un extremo de la loseta superior que se extiende lateralmente a lo largo de la loseta superior y un segundo saliente dispuesto en un extremo de la pared posterior adyacente al eje longitudinal de la pared posterior y extendiéndose verticalmente en la altura de la pared posterior.

25.

30.

6.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones 3 - 5, caracterizados porque cada una de las paredes laterales se inclina hacia abajo hasta un espesor de pared inferior a la anchura de las ranuras en un módulo colocado



por debajo de ellas.

5. 7.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque cada una de las paredes laterales incluye una porción ensanchada de su extremo superior que se extiende transversalmente hacia la pared posterior con capacidad para recibir con seguridad en ella unos pernos de anclaje.

10. 8.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la superficie superior de la loseta superior dispone de unas ranuras que se extienden sustancialmente a lo largo del eje longitudinal de cada pared lateral.

15. 9.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque cada sepulcro dispone de un rebaje junto a la abertura de sepulcro que se extiende alrededor de su perímetro con capacidad para recibir una placa obturadora.

20. 10.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque las paredes laterales disponen de un anclaje empotrado en la porción ensanchada, y un soporte fijado al anclaje para colocar de manera removible una chapa de cierre a una distancia predeterminada de la abertura del sepulcro.

26. 11.- Perfeccionamientos en la construcción de sepulcros modulares para mausoleos, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de dieciseis hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 9 ABR. 1975
EDWARD C. DUWE y WILLIAM E. DUWE,

L. GOMEZ ACEBO Y HERRERA
A. P. Firmado: L. Gomez Acebo y Herrera

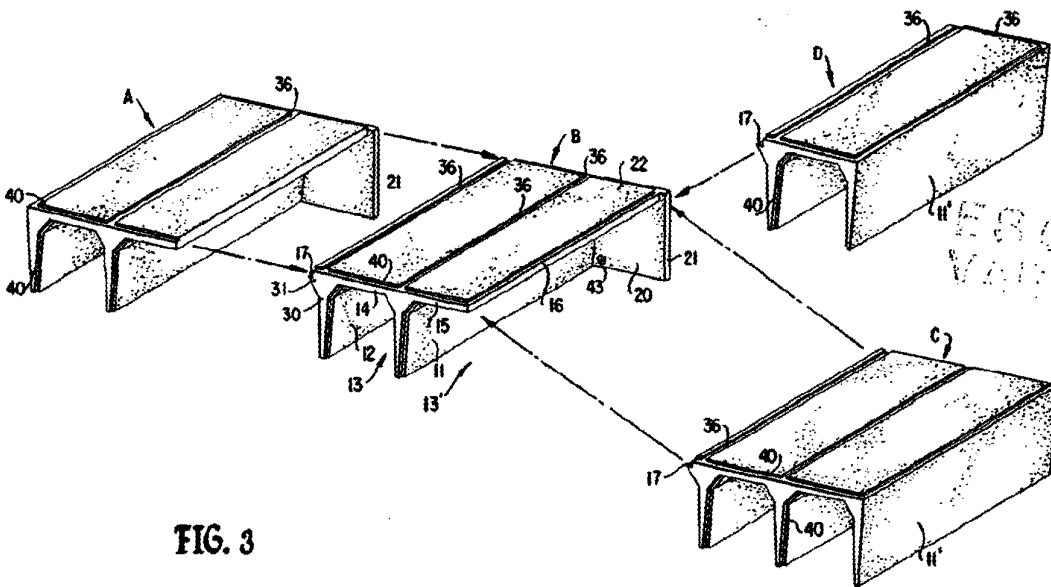


FIG. 3

9 ABR. 1975

J. GOMEZ ACEVEDO Y GONZALEZ
Ingenieros

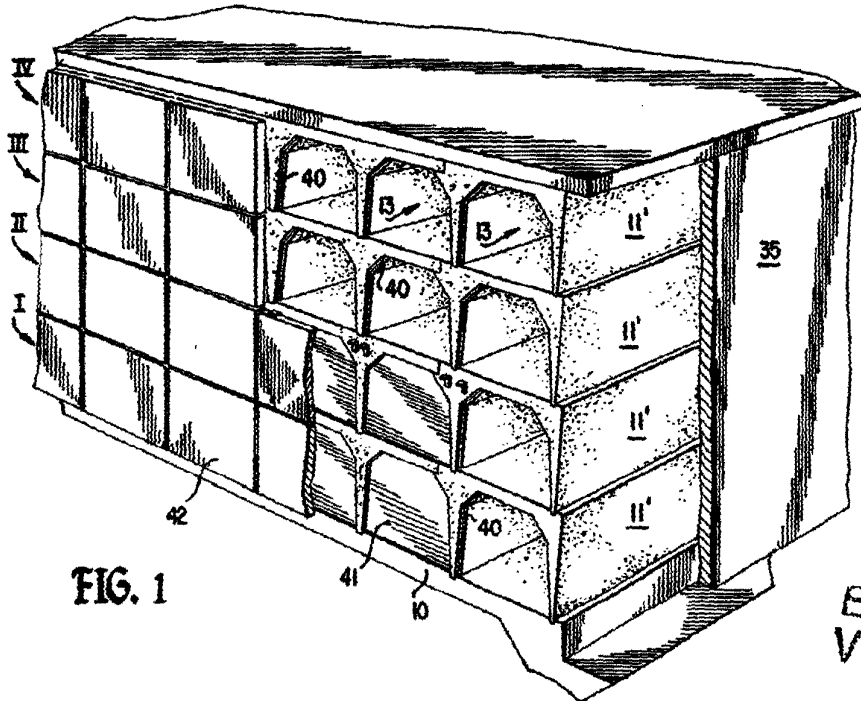


FIG. 1

ESCALA VARIABLE

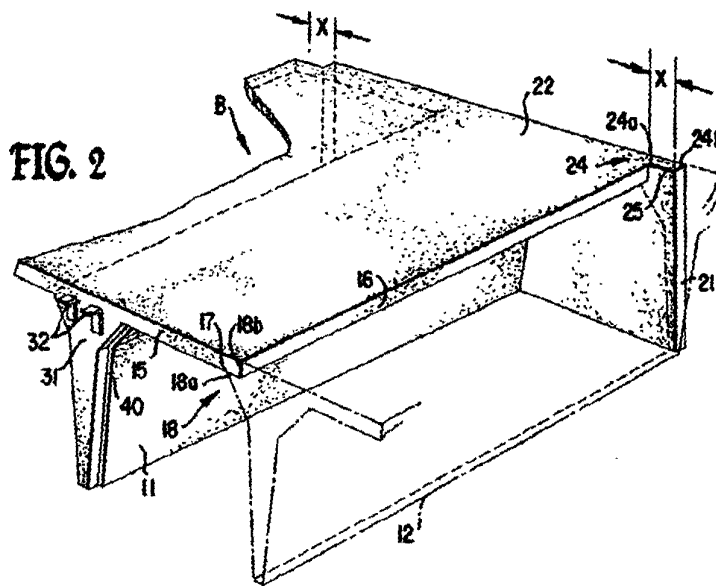


FIG. 2

Madrid 5 MAR 1978

[Handwritten signature and illegible text]