



memoria descriptiva

PATENTE DE INVENCION

Que se solicita por veinte años, en España,
a favor de D^a SOLEDAD AGUADO FRANCO, de nacionali-
dad española y residente en MADRID, calle del Doc-
tor Sanchez, nº 34.

Por:

"PROCEDIMIENTO, CON SU DISPOSITIVO REALI-
ZADOR, PARA LA FABRICACION DE TABIQUES
PREFABRICADOS CON ALMA AISLANTE"

---oo00o---



La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de tabiques prefabricados de escayola y con alma aislante de un material espumoso y de mínimo peso específico, así como su dispositivo realizador.

5.

Son conocidos otros sistemas basados en la utilización de maquinaria complicada y costosa para la fabricación de tabiques prefabricados de escayola y con cantos machihembrados con los que constituir paramentos y tabiquería con materiales de cómoda utilización, fácil montaje y mínimo repaso terminal que, en realidad, queda reducido a un relleno de juntas, lo cual significa un avance notable con relación al tabicado tradicional a base de rasilla u otros materiales cerámicos que precisan mucha más cantidad de material y, sobre todo, de mucha mayor mano de obra más o menos especializada.

10.

15.

Sin embargo, este tipo de máquinas, enormemente automatizadas, presentan insalvables inconvenientes para la inclusión, en el interior de la masa de escayola, primaria para la constitución del tabique, un alma de mate-

20.



22 MAYO

- rial expansivo, de muy poco peso específico y de condición aislante, por cuanto la misma constitución de los moldes y la forma de su relleno automatizado impiden la realización de estos tabiques aislantes, ya que
5. el secreto radica en la inclusión en su propia masa y centradamente dispuesto, de un panel de material expansivo, espumoso amorfo o regular, pero de muy poco peso específico que lo hace materialmente imposible de incluir en los procedimientos actualmente utilizados, por
10. cuanto la posición centrada no se puede mantener en los moldes ya que por muy bien calculada que esté la boquilla de relleno y la presión de entrega, la penetración de la escayola en el molde ha de mover, a la fuerza, la placa de material expansivo colocada en su centro.
15. Por esa causa y teniendo en cuenta que las necesidades actuales de este tipo de tabicado es cada día mayor se ha ideado el presente dispositivo y procedimiento gracias al cual se solventan los inconvenientes anteriormente mencionados y se obtienen tabiques prefabricados de acabado perfecto, con las mismas condiciones tec-
- 20.



22

nológicas que los hasta ahora utilizados, pero con la versatilidad opcional de realizarlos con o sin alma aislante de material expansivo y precisamente sin alterar ni el procedimiento ni la instalación fabril de salida.

5. Vemos, en efecto, que para evitar movimientos en el alma y descentrados anormales no podemos realizar el fraguado en vertical lo cual nos obliga a mantener abierta una de las caras laterales mayores del molde, pero como de esta forma es imposible realizar un desmoldeo por empuje si se quiere respetar el macho saliente de uno de sus cantos, no queda más remedio que realizar el desmoldeo por deformación del molde y ello nos lleva a la consecución y realización del procedimiento, con su dispositivo realizador, motivo de la presente invención que
10. vamos a describir seguidamente.
- 15.

- Disponiendo de una batería de moldes planos, es decir, para un fraguado en horizontal con lo que una de sus caras mayores está abierta y realizados en material elástico y flexible no permeable, se realiza un primer rellenado, en línea, hasta la cota de primer escalón del ma-
- 20.



22

5. chihembrado, colocando, tambien en linea, la placa de material expansivo que queda perfectamente fija por posición sobre la masa plastificada de la escayola primeramente echada y, a continuación se termina de rellenar, a haces con el ras superior del molde, con escayola que conforma el tabique normalizado.

10/ Se le deja fraguar el tiempo correspondiente y precalculado y se realiza un desmoldeo individual y particular por deformación del molde elástico y flexible que con su apertura y flexión salva los machihembrados del tabique y lo deja completamente limpio y sin roturas, con su alma perfectamente centrada y en el mismo lugar en que se colocó.

15. Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera el tipo de forma y condición del tabique, con alma aislante o nó, cualquiera la planta de la pieza, por cuanto el desmoldeo por deformación permite cualquier forma de canto, pudiendo realizarse elementos de tabicado de cualquier forma regular o irregular, asimismo aislada

20.



22

o n6, y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materiales en que se realicen los moldes de fraguado horizontal.

NOTA

5. Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende las siguientes

REIVINDICACIONES

10. 1a.- Procedimiento, con su dispositivo realizador, para la fabricación de tabiques prefabricados con alma aislante, caracterizado por el hecho de disponer una batería de moldes planos para fraguado horizontal con una de sus caras mayores abiertas y realizados en material elástico y flexible, no permeable,
15. cuya batería se rellena, con la materia fraguante, hasta la cota del primer escalón del machihembrado, haciéndolo en línea y de uno en uno, colocando, a continuación y también en línea, la placa de material expansivo que queda perfectamente fija en posición horizontal sobre la
20. masa plastificada del primer relleno, terminándose de re-



- llenar, cada molde, con el resto de la materia fraguan-
te hasta el ras de cada molde en su boca abierta supe-
rior, dejando fraguar el conjunto durante el tiempo pre-
calculado y conveniente a la materia fraguante utilizada
5. y se realiza el desmoldeo individual y particular median-
te deformación del molde elástico y flexible que, con su
apertura y flexión, salva los machihembrados del tabique
y lo saca completamente limpio y entero, con su alma per-
fectamente centrada y fija en el lugar en que se colocó.
10. 22.- PROCEDIMIENTO, CON SU DISPOSITIVO REALIZADOR,
PARA LA FABRICACION DE TABIQUES PREFABRICADOS CON ALMA
AISLANTE.
- Según se describe y reivindica en la presente Memo-
ria que consta de siete hojas foliadas y mecanografía-
das por una sola cara.
- 15.

Madrid, 22 de Mayo de 1975

EL AGENTE OFICIAL

A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
APODERADO.