

44777

MEMORIA DESCRIPTIVA

— PATENTE DE INVENCION.

DURACION: VEINTE AÑOS

OBJETO: " PROCEDIMIENTO DE ENLUCIDO DE TECHOS MEDIANTE MOLDES "

B22C // E04G 25/00 //
B22B 1/24 .

Solicitante: Don Antonio LUCEA Sánchez.

Residencia: ZARAGOZA - Parque Roma F-10, 62, C.

Nacionalidad: española.

La presente descripción se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento de enlucido de techos mediante moldes, cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas más que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita.

La finalidad del presente invento es mejorar y abaratar las operaciones de enlucido de techos, mediante la aplicación de moldes a través de los cuales se inyecta el mortero conducido por una manguera por medio de una bomba impulsora. Dichos moldes se unen entre sí y se sujetan por debajo del techo mediante andamios y puntales, quedando entre el techo y moldes un hueco adecuado para que se llene del mortero inyectado.

En general, los moldes son rectangulares, preferentemente cuadrados en forma de bandeja invertida, de modo que se establezca una pestaña periférica que permita yuxtaponer moldes y fijarlos mediante tornillos, grapas u otros medios adecuados; en general, la placa o panel del molde es de naturaleza translúcida con objeto de que el operario vea como se extiende el mortero que se inyecta a través de una válvula de carga prevista en un punto de dicha placa, con la particularidad de que no es necesario que todos los moldes dispongan de válvula.

Dicha válvula se abre al acoplar y girar la boca de carga por donde llega el mortero inyectado; al realizar dicho giro se abre la válvula permitiendo el paso del mortero; cuando el operario considera que ha entrado la suficiente cantidad de mortero de enlucimiento, gira en sentido contrario la boca de carga, de modo que la válvula se cierre impidiendo,

por un lado, el acceso de más mortero y, por otro, que el inyectado trate de retornar o escaparse.

Realizada esta operación en las distintas válvulas de los correspondientes moldes, se retiran éstos una vez
35 fraguado el mortero en ellos contenidos, quedando acabado el enlucido.

A continuación se hará una descripción completa de la aludida invención con referencia a los planos que se acompañan, en los cuales se representa, a simple título de
40 ejemplo, no limitativo, una forma de realización susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren fundamentalmente sus características esenciales.

En dichos planos:

La figura 1, ilustra una forma de aplicación del
45 presente invento.

La figura 2, corresponde a una sección principal de una placa de molde.

La figura 3, muestra dicha placa en planta.

La figura 4, es una sección transversal por IV-IV.

50 La figura 5, muestra un detalle seccionado de la válvula y boca inyectora.

La figura 6, es una vista frontal de este conjunto.

Según la invención, el presente procedimiento consiste en inyectar el mortero de enlucido a través de una man-
55 guera (1), figura 1, mediante una bomba impulsora (2) hasta una sucesión de moldes (3), situados por debajo del techo o forjado que se va a enlucir, previa la implantación de unos latiguillos (15). Estos moldes (3) se unen por yuxtaposición mediante tornillos (4), grapas u otros elementos adecuados,
60 quedando sustentados por medio de un andamiaje y puntales (5).

Entre el techo y los moldes (3) queda un hueco conveniente para que se llene del mortero inyectado (6), el cual pasa a través de una válvula de carga (9) en que se acopla articulada y herméticamente una boca de carga (10) que forma parte de la manguera (1), dotada de un elemento de mando (16) adecuado.

El molde (3), figuras 2, 3 y 4, está constituido por un bastidor (7) de perfil angular, en forma rectangular, preferentemente cuadrada, una de cuyas alas determina una pestaña periférica inferior en que se proveen unos orificios (17) en sus cuatro lados, para el paso de los tornillos (4) que unen adosadamente los moldes (3) formando una plataforma receptora del mortero de enlucido (6), cuya plataforma queda determinada por una placa translúcida (8) fijada solidariamente sobre el bastidor (7), previéndose en su centro una válvula de carga (9). La placa (8) es translúcida con objeto de que el operario vea como se extiende el mortero que inyecta. El bastidor se completa con al menos un travesaño (18) de perfil en U, con una extensión horizontal de sus alas, figura 4, para facilitar el apoyo de la placa translúcida, evitando que ésta flexe con el peso del mortero (6).

La válvula de carga (9), figuras 5 y 6, consta de un cuerpo cilíndrico (19) con dos ranuras longitudinales enfrentadas diametralmente; dicha válvula (9) se coloca en el centro de una placa (8) de molde (3), sin que ello presuponga la necesidad de proveer en todos los moldes (3) dicha válvula; en el extremo superior del cuerpo (19), próximo a la placa translúcida (8), se acopla el extremo acodado de la boca de carga (10), con posibilidad de giro, disponiendo en el acoplamiento un medio de estanqueidad adecuado; en el cuerpo de di-

cha boca de carga (10) y en lugar conveniente se solidariza un segmento de arco (21) que se encuentra en contacto con un cuerpo cilíndrico (22) solidarizado a un eje (12) calado transversalmente en el émbolo (13) de la válvula (9), el cual desliza en su interior, con la correspondiente junta tórica de estanqueidad; dicho eje (12) pasa a través de las ranuras longitudinales (20), del cuerpo (19) de la válvula (9), comportando unas roldanas (11) que se adosan a los bordes de las ranuras (20), de modo que guien el deslizamiento del émbolo (13), que está bajo la influencia de un resorte helicoidal de compresión (14) que tiende a mantener elevado a dicho émbolo (13) en la posición de cierre de la válvula sobre el acceso (23) a través de la placa translúcida (8); dicho resorte (14) apoya en el fondo cerrado del cuerpo (19), como se aprecia en la figura 5.

En estas condiciones, al realizar un giro de la boca de carga (10), desde la posición de cierre valvular (10a), figura 6, a la de apertura, el segmento de arco (21) entra en contacto con el cilindro (22), provocando el desplazamiento descendente del émbolo (13), guiado por la rotación de las roldanas (11), en cuyo desplazamiento queda abierto el acceso (23), así como la boca de carga (10), al mismo tiempo que el muelle (14) sufre una compresión. En estas condiciones, el mortero pasa sobre el molde. Cuando el operario considera que ha entrado suficiente cantidad de mortero, gira en sentido contrario la boca de carga (10), con lo que el segmento de arco (21) va liberando el efecto de empuje sobre el cuerpo cilíndrico (22), por lo que el muelle (14) va recuperándose, empujando al émbolo (13) hasta su posición de cierre, impidiendo que se salga el mortero inyectado.

Realizada esta operación en las distintas válvulas (9) de los correspondientes moldes (3), éstos se retiran una vez fraguado el mortero en ellos contenidos, quedando el enlucido acabado.

125 La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

130 Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El solicitante 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 practica.

135

N O T A :
=====

140 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a 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.

145 1ª).- Procedimiento de enlucido de techos mediante moldes, c a r a c t e r i z a d o porque comprende una serie de moldes rectangulares que convenientemente fijados por yuxtaposición a una altura predeterminada del techo, por medio de andamios y puntales, establece un hueco para rellenar del mortero inyectado mediante una manguera y boca de carga, impulsado por una bomba; dicha boca de carga se acopla adecuadamente a una válvula a través de la cual pasa el mortero, accionada por la propia boca de carga, de modo que concluída

150

la inyección del mortero, un movimiento inverso al de apertura, cierra la válvula, impidiendo la regresión del mortero, de modo que, una vez fraguado, permite sean retirados los moldes.

155 2ª).- Procedimiento de enlucido de techos mediante moldes, según la anterior reivindicación, caracterizado porque los moldes adoptan una forma de bandeja invertida, con orificios laterales para la unión yuxtapuesta de moldes, constituida por un bastidor metálico que sustenta una placa o panel
160 translúcido en cuyo centro se encuentra solidarizada la válvula de carga con el acceso correspondiente, haciendo posible que pueda ser visible la extensión del mortero inyectado a través de dicha placa translúcida.

165 3ª).- Procedimiento de enlucido de techos mediante moldes, según anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la válvula se sitúa en el centro de la placa del molde; dicha válvula consta de un cuerpo cilíndrico en cuyo interior desliza un émbolo impulsado a la posición de cierre de la boca de salida del mortero mediante un resorte de compresión; lateralmente se acopla la boca de carga de la manguera, dotada
170 de una pieza arqueada, de modo que al girar dicha boca de carga, en un sentido adecuado, la pieza arqueada pueda entrar en contacto con un cuerpo saliente solidarizado a un eje transversal vinculado al émbolo pasantemente, de modo que asomen
175 sus extremos por unas ranuras diametrales previstas en el cuerpo de válvula, portando uno de dichos extremos el cuerpo saliente y en ambos unas roldanas que guían un movimiento descendente del émbolo al ser empujado por la pieza arqueada entrando en contacto con el saliente del eje anteriormente citado; un
180 movimiento inverso de la boca de carga, libera el empuje del

eje transversal vinculado al émbolo, de manera que éste se recupera a la posición de cierre del acceso del mortero en la recuperación del muelle.

185

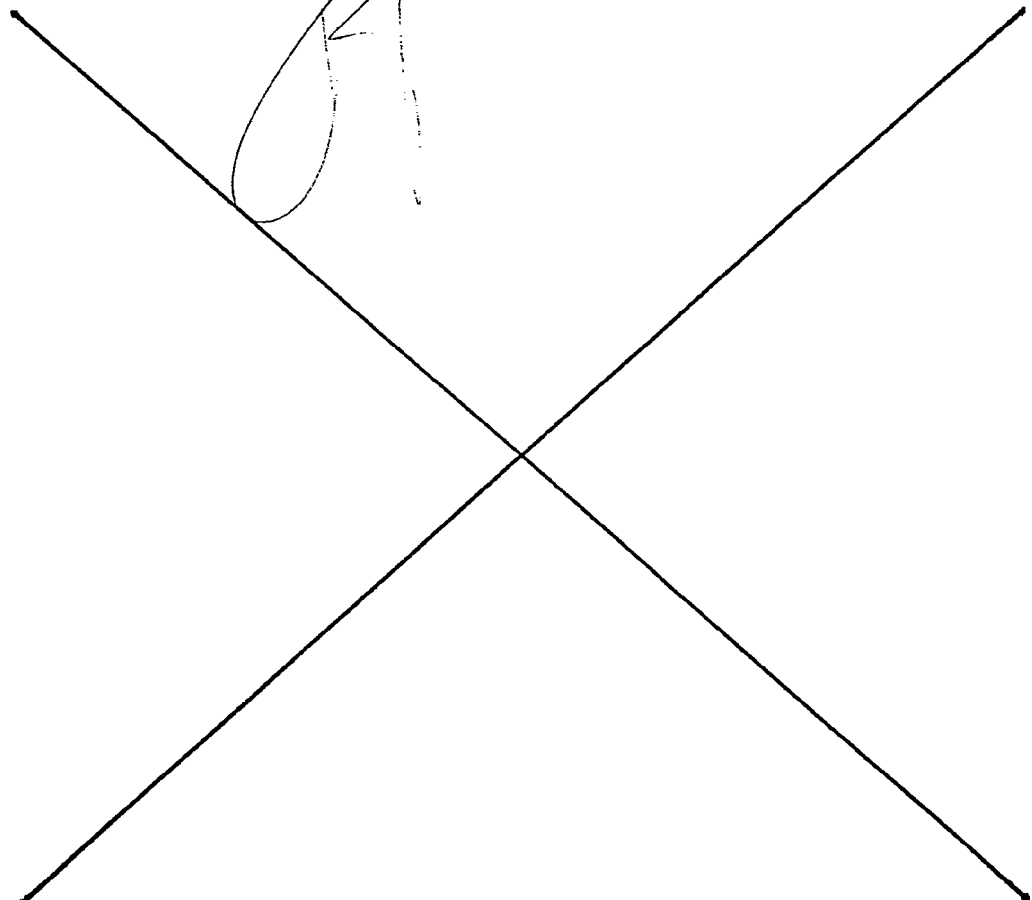
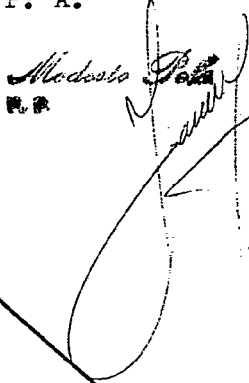
4ª).- "PROCEDIMIENTO DE ENLUCIDO DE TECHOS MEDIANTE MOLDES".

Todo ello según queda expuesto en la presente Memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y tres hojas de dibujos que con la misma se acompañan.

MADRID, 2 de Diciembre de 1975.

P. A.

Modesto Pérez
P. A.



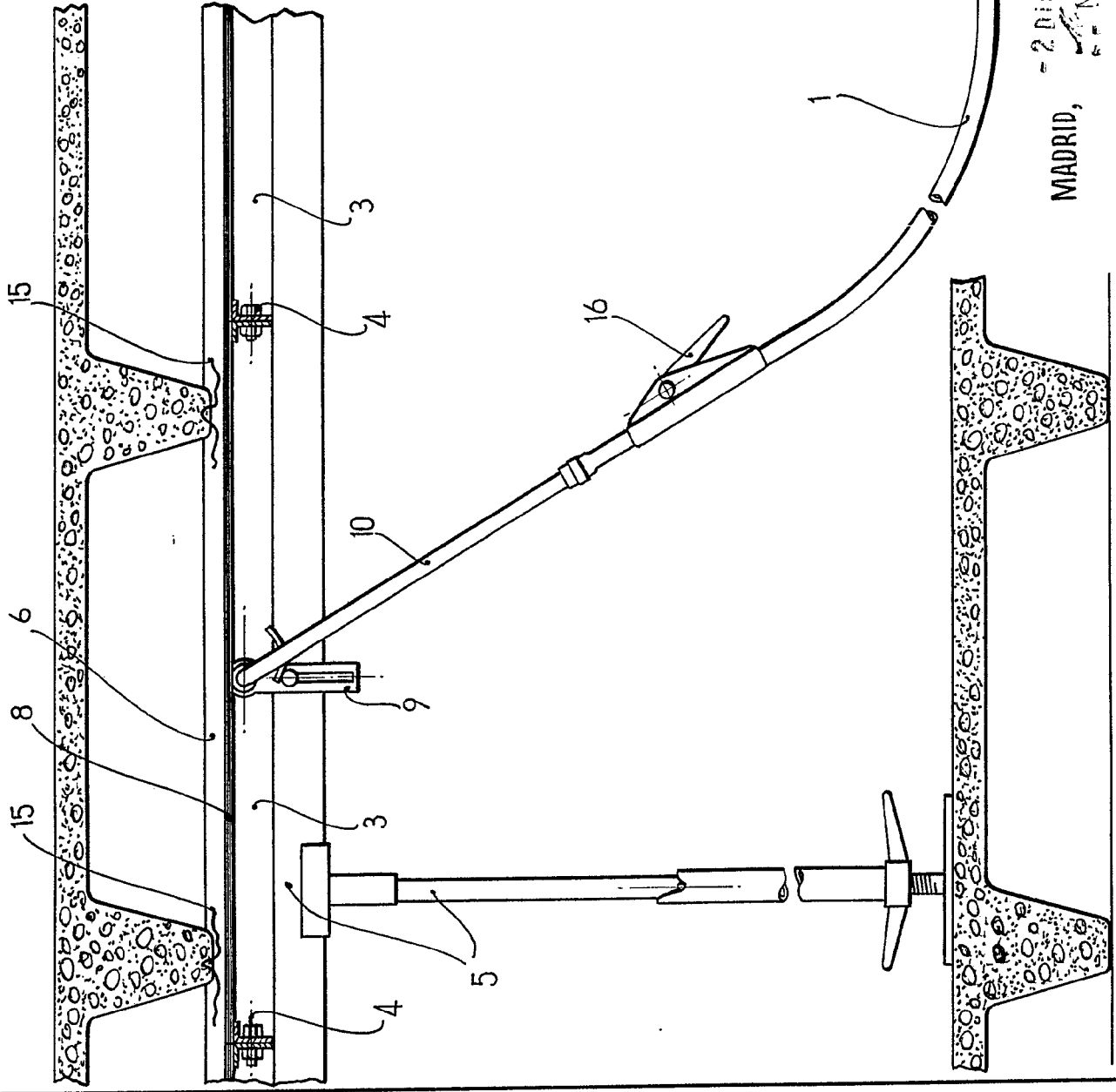
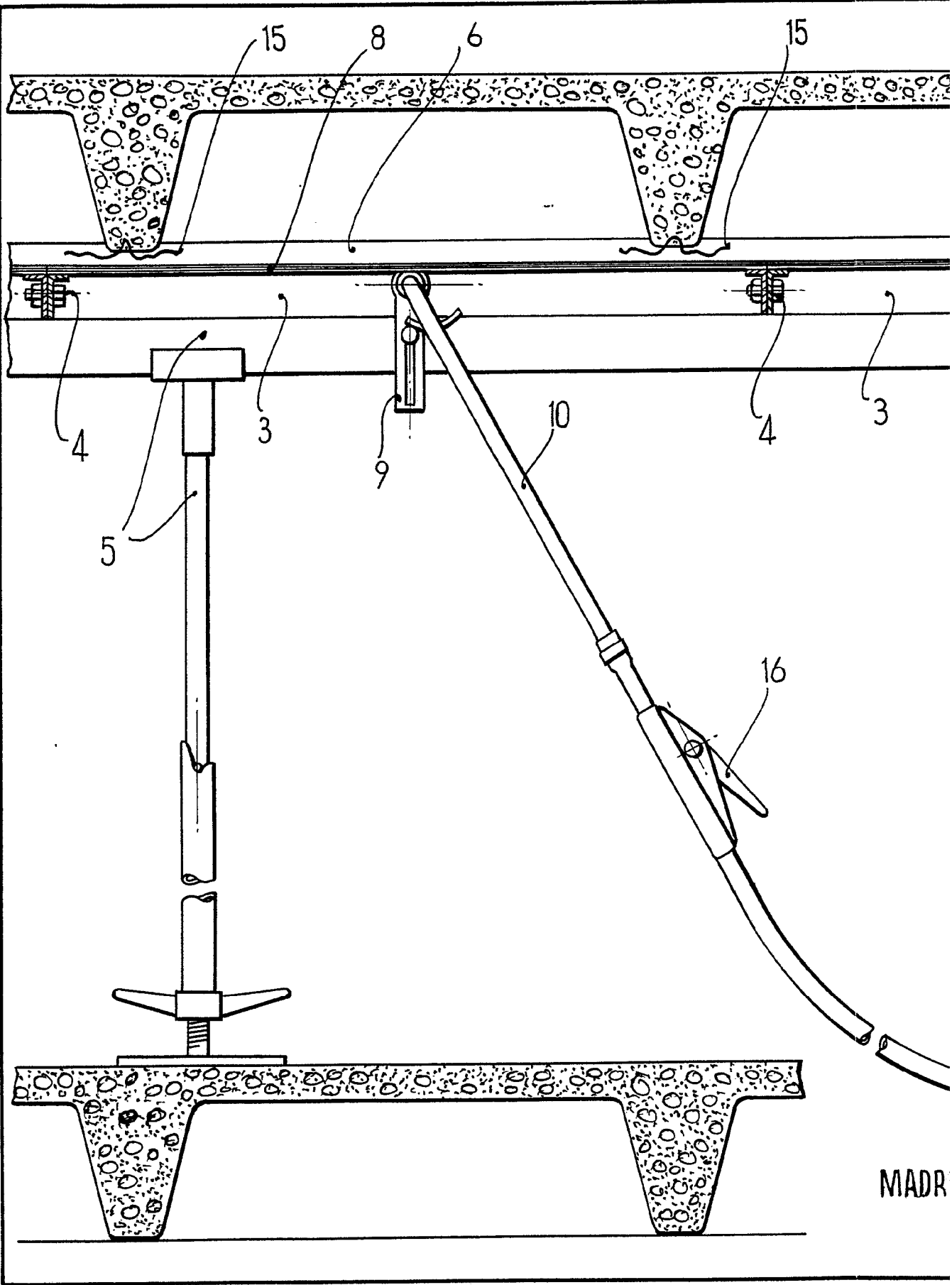


FIG. 1

ESCALA VARIABLE

ANTONIO LUCEA SÁNCHEZ



MADR

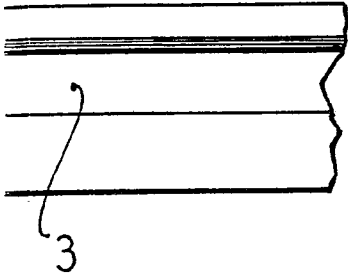
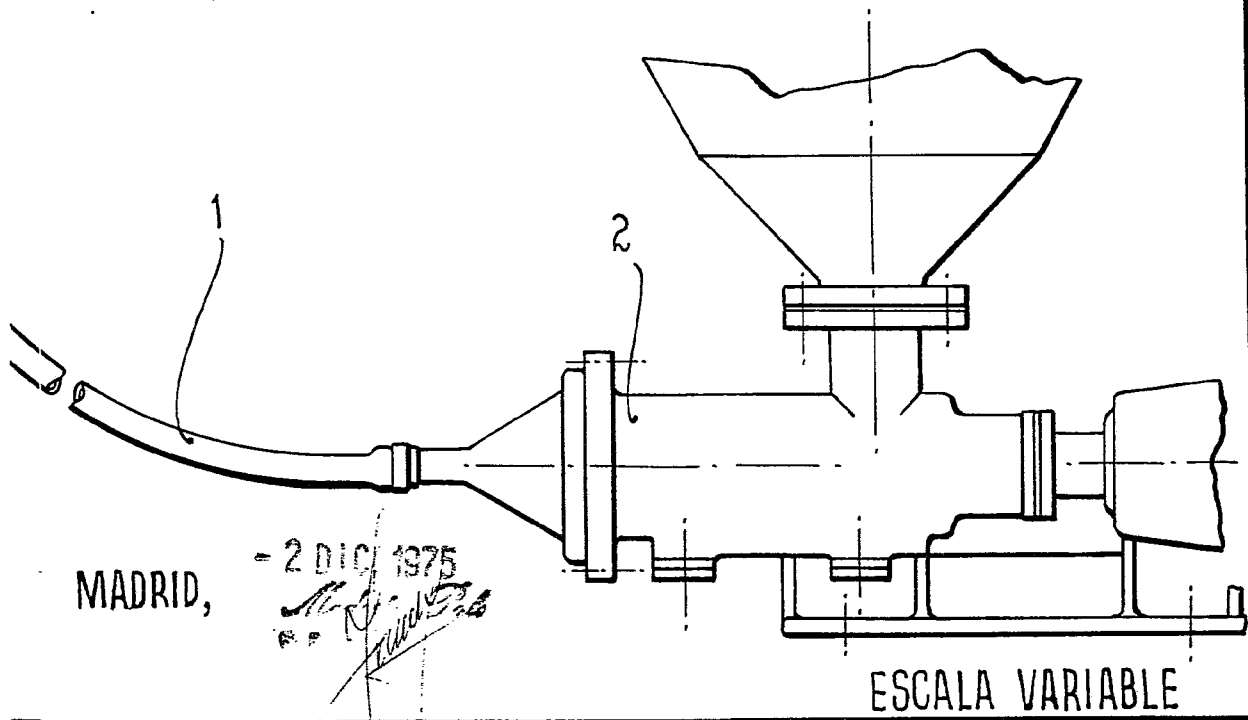


FIG. 1

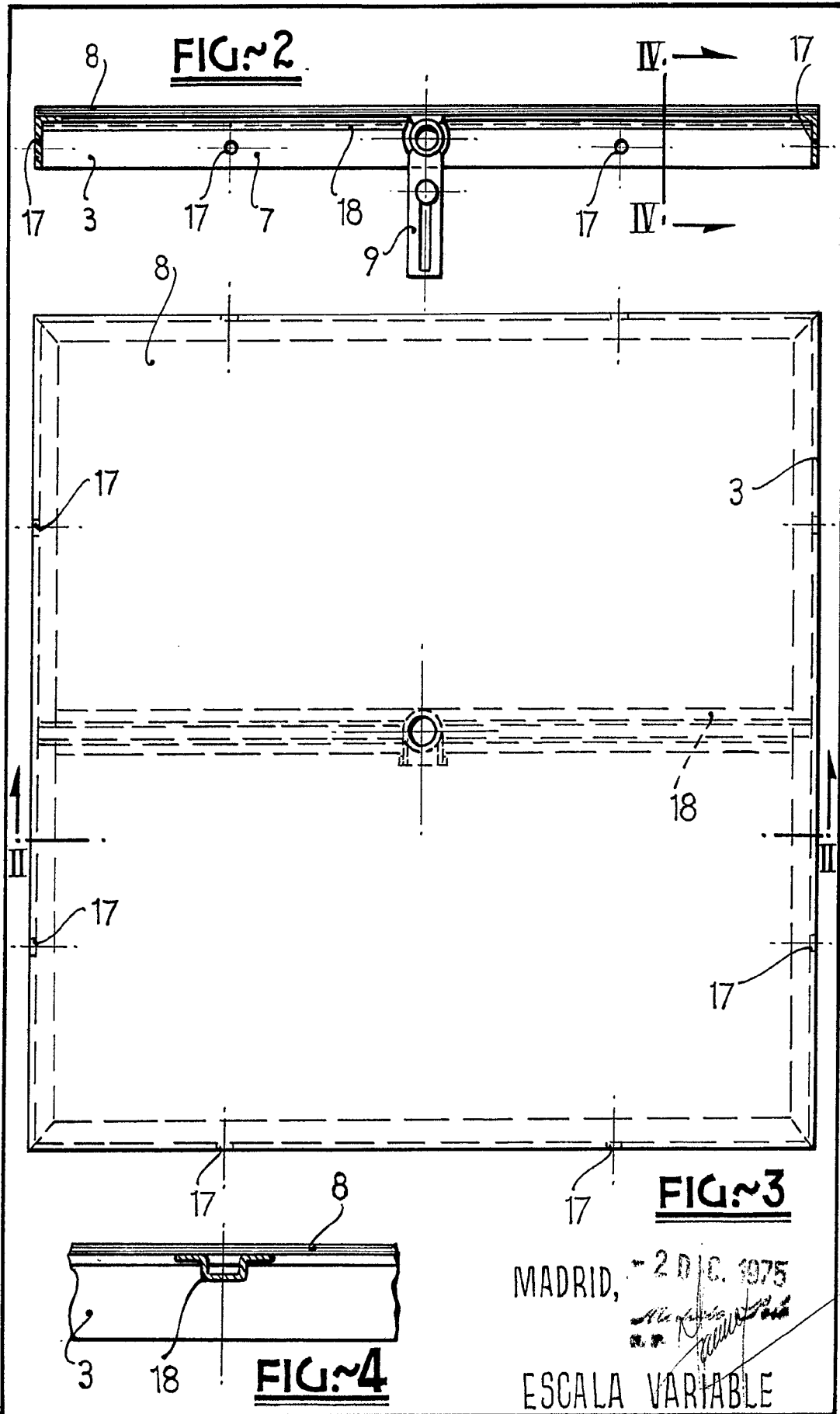


MADRID,

- 2 DIC 1975

M. J. S. B.

ESCALA VARIABLE



MADRID, 2 D.C. 1975

Antonio Lucea Sanchez
A.P.

ESCALA VARIABLE

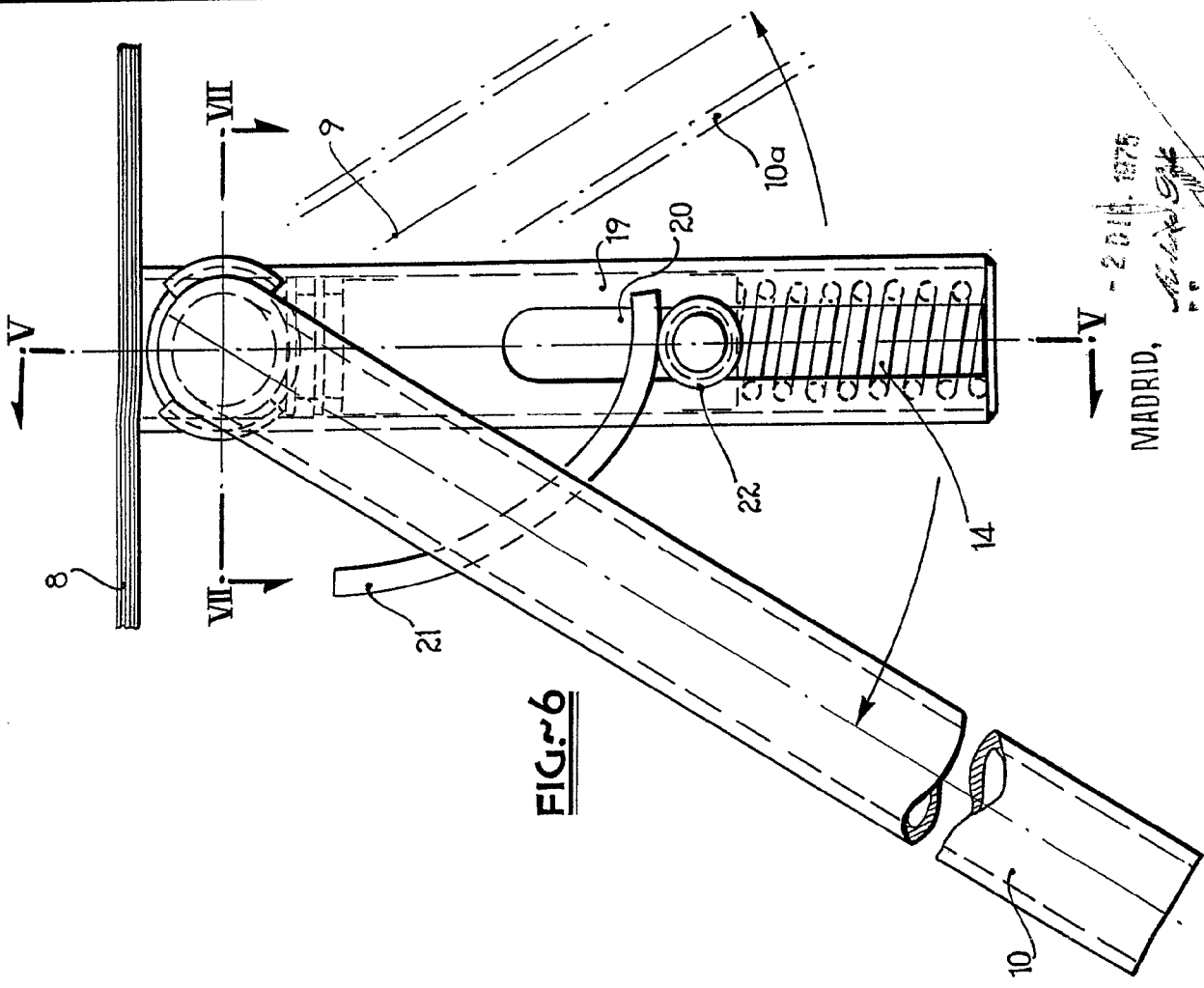


FIG. 6

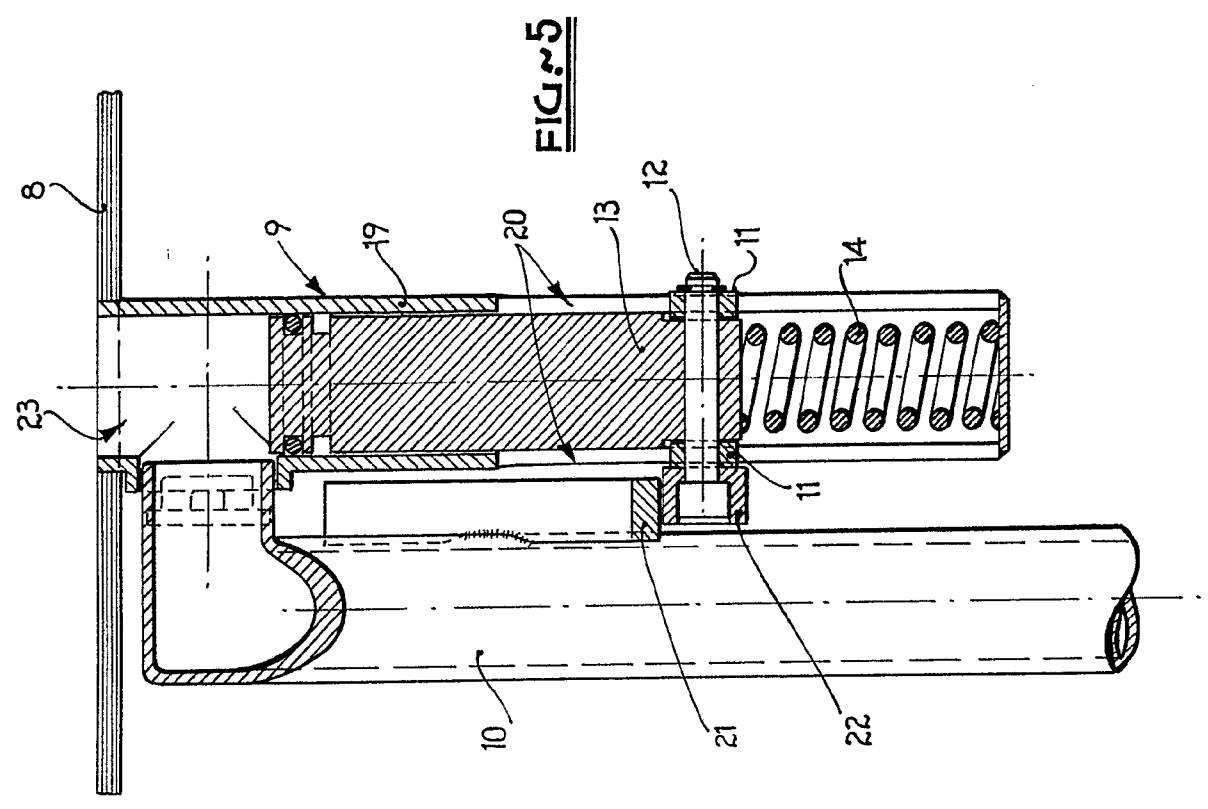


FIG. 5

MADRID, 2014. 1975
Antonio Lucea Sánchez

ESCALA VARIABLE

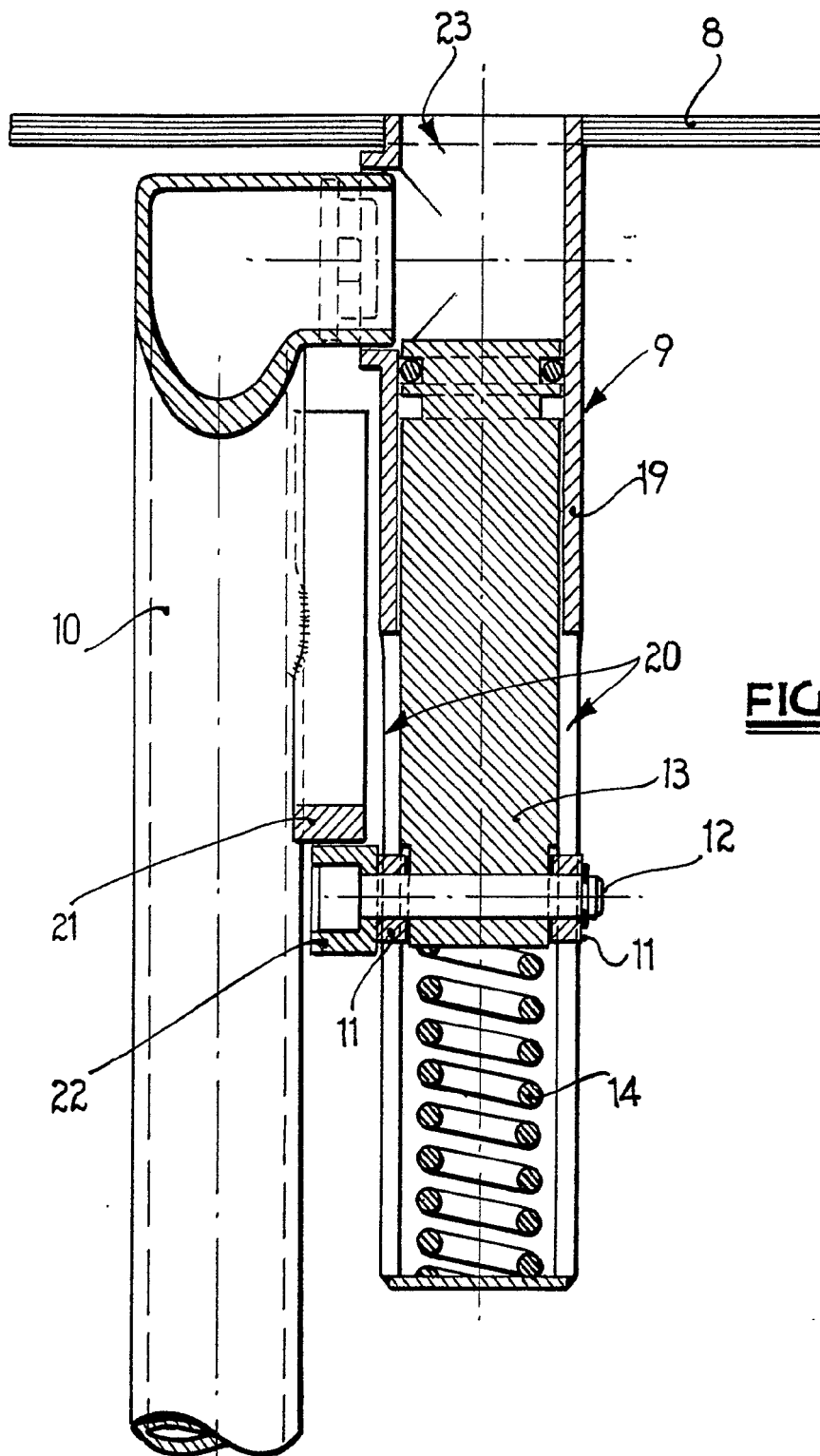


FIG. 5

2 HOJAS DOBLES Y 1 SENCILLA
HOJA DOBLE 3ª

