



ESPAÑA

(10) ES	(11) NÚMERO 445686	(12) A1
(22) FECHA DE PRESENTACIÓN		

PATENTE DE INVENCION

IIa

(30) PRIORIDADES	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NÚMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL E04C	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	---	--

(54) TITULO DE LA INVENCION
PERFECCIONAMIENTOS EN LA FORMACION DE JUNTAS ESTANCAS ENTRE PIEZAS PREFABRICADAS DE HORMIGON.

(71) SOLICITANTE (S)
AGROMAN, Empresa Constructora S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Raimundo Fernandez Villaverde n° 43 - MADRID 3.

(72) INVENTOR (ES)
D. Luis Cañizo Perate

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. JAIME GOMEZ-ACEBO Y MODET

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la formación de juntas estancas entre piezas prefabricadas de hormigón, destinados dichos perfeccionamientos especialmente a impedir las filtraciones de agua en construcciones a base de piezas de hormigón prefabricadas.

5.

El objeto de la invención esta especialmente destinado a conseguir pantallas continuas prefabricadas, a base de piezas de hormigón prefabricado.

10.

Estas pantallas se obtienen por piezas de hormigón prefabricado que se colocan consecutivamente en las zanjas abiertas para tal fin. En este tipo de pantallas el problema esencial radica en la consecución de juntas estancas entre dos piezas consecutivas que eviten las filtraciones del agua.

15.

Para conseguir este objeto, de acuerdo con la invención en una de las piezas se empotra o embebe en el hormigón, a todo lo largo de su cara enfrentada a la pieza adyacente, los dos bordes longitudinales de una lamina de material elastico, tal como caucho, la cual queda doblada longitudinalmente por su parte central. La otra pieza presenta por su cara enfrentada a la pieza antes citada un rebaje o canal longitudinal enfrentado a la lámina flexible. Este canal esta destinado a introducir en el mismo la lámina a lo largo de su doblez,

20.

Por dentro de la lámina doblada se dispone, en la porción introducida en el canal y en toda su altura un perfil tubular de la misma naturaleza que la lámina, en el cual se inyecta a presión una suspensión o lechada autoendurecible que presiona la pared del perfil y la porción de lámina que le circunda contra la superficie interna de dicho canal.

25.

30.

Este sistema permite conseguir una junta totalmente estanca al mismo tiempo que deja libertad para posi-

bles movimientos o desplazamientos de unas piezas respecto a otras.

5. Las piezas de hormigón pueden presentar por sus caras enfrentadas, a ambos lados de la lámina y del canal citados, un rebaje longitudinal que facilita el montaje del conjunto y al mismo tiempo evita el deterioro en la lámina de material elástico por posibles desplazamientos de una u otra pieza.

10. Las características de la invención se comprenderán mas fácilmente con la siguiente descripción hecha con referencia al dibujo adjunto en el cual se muestra de forma esquemática y a titulo de ejemplo no limitativo una posible forma de realización, representandose en tal dibujo una vista en planta de dos piezas o bloques de hormigón prefabricados con la unión sellada de acuerdo con los perfeccionamientos de la invención.

15. Como puede verse en el dibujo los bloques o piezas de hormigón prefabricadas 1 y 2 quedan enfrentados por una de sus caras 3. La pieza de hormigón 1 lleva embebida en su masa una lámina de material elástico 4 doblada a partir de sus bordes libres, sobresaliendo la porción doblada de la pieza 1.
20. Esta lámina así doblada se extiende a todo lo largo de la cara 3 correspondiente.

25. La pieza 2 presenta en la cara 3, en posición enfrentada a la lámina 4 un canal longitudinal 5 destinado a recibir a la lámina 4 por su dobléz. Dentro de la lámina 4 se introduce, en la zona aún que queda situada dentro del canal 5 un perfil tubular 6 también de material elástico como la lámina 4.

30. Una vez posicionadas las piezas 1 y 2 e introducida la porción de lámina 4 en el canal 5, se inyecta a presión dentro del perfil tubular 6 una emulsión o lechada endurecible 7 que origina la dilatación transversal del perfil tubular

6 y de la porción de lámina 5 que le circunda, presionando ambos elementos contra la superficie interna del canal 5.

5. A ambos lados del canal 5 y de la lámina 4 se practican en las caras 3 de las dos piezas rebajes longitudinales 8, existiendo entre tales rebajes y el canal 5 un estrangulamiento 9 que impide la salida de la porción de la lámina 4 introducida en el canal 5 y del perfil 6 una vez inyectada y endurecida la emulsión o lechada 7.

10. Como se ha indicado anteriormente, tanto la lámina 4 como el perfil tubular 6 discurren a todo lo largo de las caras enfrentadas efectuando un cierre hermético entre ambas piezas.

15. Este tipo de juntas puede utilizarse para la formación de pantallas continuas a base de piezas prefabricadas o bien para cualquier otra construcción a base de piezas prefabricadas de hormigón, siempre que se necesite estanquidad en tal construcción.

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones en cuanto no alteren su principio fundamental.

- REIVINDICACIONES -

25. 1.- Perfeccionamientos en la formación de juntas estancas entre piezas prefabricadas de hormigón, caracterizados porque una de las piezas lleva embebido en el hormigón, a todo lo largo de su cara enfrentada a la pieza adyacente, dos bordes longitudinales de una lámina de material elástico tal como caucho, la cual queda doblada por su parte central, mientras
30. que la otra pieza presenta por su cara enfrentada a la pieza an

tes citada un rebaje o canal longitudinal enfrentado a la lámina flexible, en el cual se introduce dicha lámina a lo largo de su doblez, disponiéndose además por dentro de la lámina doblada en la porción introducida en el canal y en toda su altura, un perfil tubular de la misma naturaleza que la lámina, en el cual se inyecta a presión una suspensión o lechada autoendurecible que presiona la pared del perfil y la porción de lámina que le circunda contra la superficie interna de dicho canal.

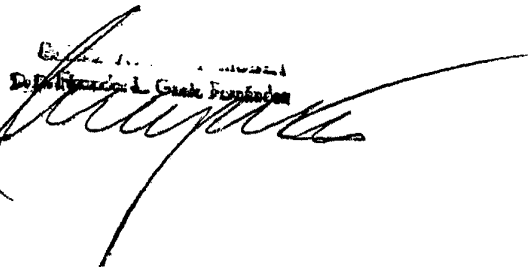
2.- Perfeccionamientos según reivindicación 1, caracterizados porque las piezas presentan por sus caras enfrentadas, a ambos lados de la lámina y del canal citados, un rebaje longitudinal.

3.- Perfeccionamientos en la formación de juntas estancas entre piezas prefabricadas de hormigón, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en el dibujo adjunto.

Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 2 de Mayo de 1960

AGROMAN, Empresa Constructora S.A.

Director General de Construcción y Mantenimiento
de Edificios y Obras Públicas


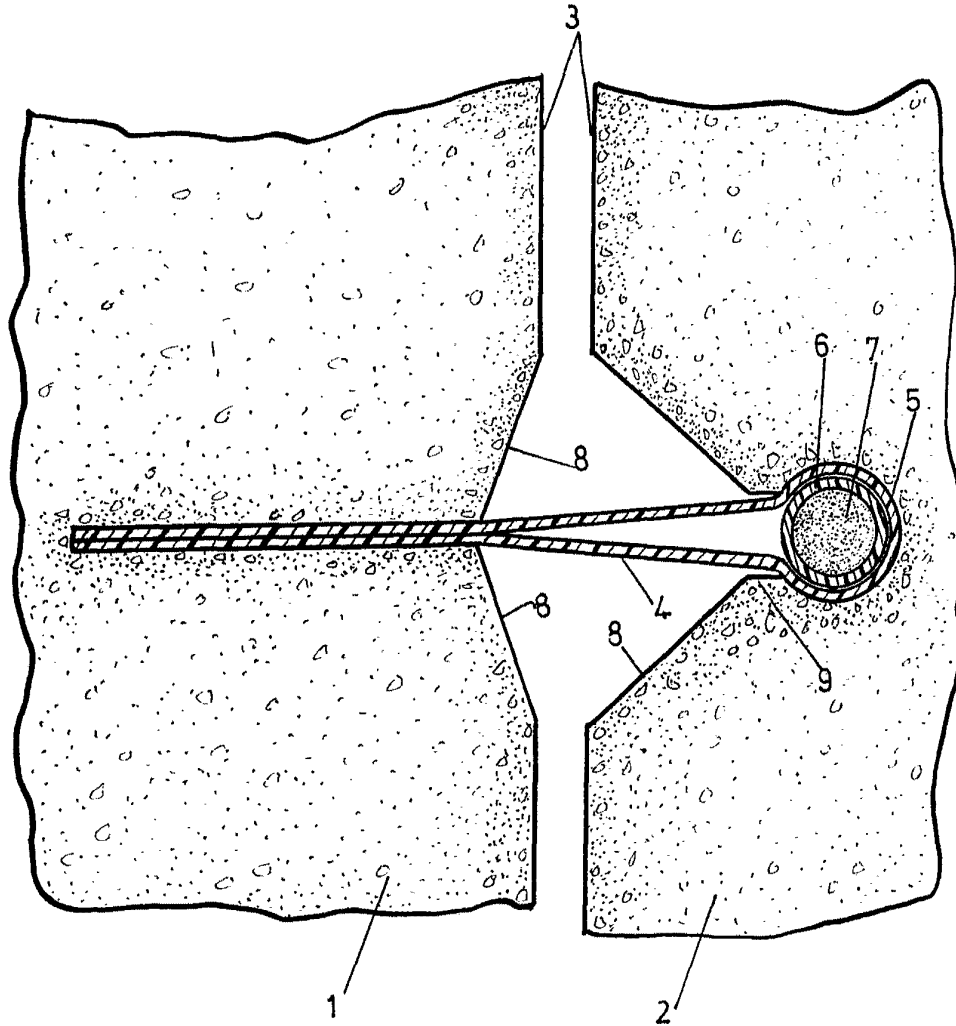


FIG.

ESCALA VARIABLE.

Madrid

AGROMAN Y CAÑA
C/ La Gran Fragua