

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo
con los datos que figuran en la pre-
sente descripción y según el con-
tenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

19 ES	21	NUMERO	467668	20 A1
22	FECHA DE PRESENTACION			
-8 MAR. 1978				

20 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
10 A 1651/77	11.3.1977	AUSTRIA
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	FOHC	
54 TITULO DE LA INVENCION		
" Procedimiento para la fabricación de bloques para construcciones de arquitectura y obras en general "		
71 SOLICITANTE (S)		
CONSTRUCTION AND FINANCE AKTIENGESELLSCHAFT (Sociedad de Liechtenstein)		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
FL - 9494 Schaan (Liechtenstein) Reberte 676,		
72 INVENTOR (ES)		
Jakob HOF. (Nacionalidad austriaca).		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. Carlos Roeb Ungehauser		

POOR
QUALITY

1

5

10

15

20

25

30

El invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de un cuerpo de construcción, que se compone de un mineral hinchado de poros abiertos, y por lo menos, de un material de trabazón, que fragua con agua, efectuándose una adición de agua al mineral de poros abiertos y el agua y el mineral de poros abiertos se mezclan.

De la memoria expositiva de patente alemana 2.164.051 se conoce un procedimiento, según el cual el mineral de poros abiertos hinchado antes del entremezclado con materiales aditivos se somete a una humectación previa, para la que se emplea la mitad o menos de la cantidad total de agua. El material de trabazón, añadido posteriormente, se añade por mezcla con el resto del agua al mineral previamente humedecido y la mezcla formada por ello se vierte en un molde.

En la memoria de patente de EE.UU. 3.764.357 se describe un procedimiento para la fabricación de hormigón ligero, en el que también está prevista una humectación previa de los materiales aditivos, después de lo cual entonces, en una segunda etapa del procedimiento, se añade por mezcla, cemento en forma seca y sólo después de ello se añade el resto del agua. Tampoco aquí está prevista una compresión de la mezcla.

Se conoce para la fabricación de hormigón ligero también la mezcla de un granulado de material plástico con cemento, en lo que el agua se añade sólo al final del proceso de mezcla, tratándose de material de poros cerrados y tampoco en este caso, se ha previsto una compresión de la mezcla. (Memoria de patente francesa/5.21213).

Finalmente no es nuevo fabricar materiales ligeros de construcción mezclándose vermiculita en seco con cemento, añadiendo

1 de después de ello agua y sometiendo la mezcla a un procedi-
miento de prensado (Memoria de patente suiza 584.597); sin embar-
go, aquí el agua se añade sólo al final del procedimiento de
mezcla y además se trata, también aquí, de material de po-
ros cerrados.

5 En el procedimiento para la fabricación de un cuerpo de con-
strucción, que se compone de un mineral de poros abiertos -
hinchado y, por lo menos, de un material de trabazón, que
fragua con agua, efectuándose una adición de agua al mineral
de poros abiertos hinchado y mezclándose el agua y el mine-
10 ral de poros abiertos, se procede de tal modo que esta adi-
ción de agua comprende la cantidad total de agua y seguida-
mente el medio o los medios de trabazón, de modo conocido
en sí se añaden en estado seco, después de lo cual, por últi-
rior mezclado, sin embargo, sin adición de agua se forma una
15 mezcla suelta poco húmeda y esta mezcla se prensa en una -
prensa.

Por lo tanto, el material de poros abiertos antes de la adición
de mezcla del o de los medios de trabazón se añade la tota-
20 lidad de la cantidad de agua y el procedimiento de mezclado
se almacena en los capilares del mineral; la adición de la
cantidad total de agua, en una sola etapa es posible, ya que
el cuerpo moldeado previo no está vaciado, sino que se pres-
sa.

25 El mineral, que ha almacenado agua en sus capilares, ahora
se entremezcla con el medio de trabazón o con los medios de
trabazón -preferentemente cemento, yeso, cal o mezclas de
ellos- mediante una hormigonera, sin ulterior adición de agua,
de modo que se produce una mixture suelta y poco húmeda. Es-

30

1 ta mixtura se introduce y se prensa en un molde, que tiene las dimensiones del cuerpo de construcción acabado, preferentemente en el molde de una prensa hidráulica con cámaras moldadoras.

5 Después de ello se extraen los cuerpos moldeados desde las cámaras de prensa y se almacenan sobre paletas. El resultado es un cuerpo de construcción formado con exactitud de medidas, que, después de un breve tiempo de fraguado posterior, es capaz de ser empaquetado y de ser transportado. Para la consecución de propiedades especiales pueden añadirse materiales de carga y de fibra. La totalidad del procedimiento de fabricación transcurre en breve tiempo, alrededor de 3 minutos.

10 Como ventajas resultan, por lo tanto, especialmente que el factor de agua-cemento tiene un valor pequeño y, por lo tanto, se garantiza una mayor resistencia del cuerpo de construcción, porque se prepara una mezcla poco húmeda, y, por lo tanto, muy adecuada para el prensado y porque finalmente el cuerpo moldeado inmediatamente después del desmoldeo es estable y transportable.

15 Mediante este procedimiento deben fabricarse cuerpos de construcción con las más altas propiedades físicas de construcción y, respecto a la rápida fabricación e inmediata capacidad de empleo pueden fabricarse con máximo aprovechamiento económico.

20 La presente patente de invención recorre sobre las siguientes reivindicaciones:

25

30

3/
1
5
10
15
20
25
30

REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento para la fabricación de bloques para construcciones de arquitectura y obras en general, que se compone de un mineral de poros abiertos hinchado y por lo menos, de un medio de trabazón, que frague con agua, efectuándose una adición de agua al mineral de poros abiertos hinchados y mezclándose el agua y el mineral de poros abiertos, caracterizado porque esta adición de agua comprende la totalidad de la cantidad de agua y, seguidamente, el medio o los medios de trabazón se agregan en estado seco, después de lo cual, por ulterior entremezclado, pero sin adición de agua, se forma una mezcla suelta, poco húmeda y esta mezcla se comprime en una prensa.

2.- "Procedimiento para la fabricación de bloques para construcciones de arquitectura y obras en general."

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva la cual consta de 4 hojas escritas y foliadas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 8 de Marzo de 1.978

CARLOS ROEB
P. P.

Fco.: Alfonso Sánchez