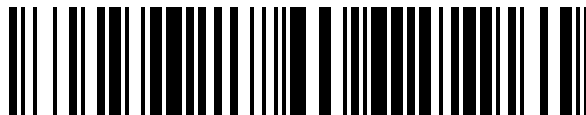


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 192 565**

21 Número de solicitud: 201731060

51 Int. Cl.:

E04C 1/39

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

13.09.2017

43 Fecha de publicación de la solicitud:

04.10.2017

71 Solicitantes:

**CERÁMICA MILLAS HIJOS, S.A. (100.0%)
Castillo, 65
45400 Mora (Toledo) ES**

72 Inventor/es:

MARTÍN TESORERO CANO, Esteban

74 Agente/Representante:

ÁLVAREZ LÓPEZ, Sonia

54 Título: **BLOQUE PARA DIVISIONES CONSTRUCTIVAS**

ES 1 192 565 U

BLOQUE PARA DIVISIONES CONSTRUCTIVAS

DESCRIPCIÓN

5

OBJETO DE LA INVENCION

La presente invención se refiere a un bloque para divisiones constructivas. Se encuadra en el sector de la técnica de la construcción.

10

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

15

En la actualidad se emplean, para las divisiones constructivas, la fabricación tradicional mediante fábrica de bloques (o ladrillos, que no dejan de ser bloques fabricados por extrusión de cerámica) unidos mediante mortero, o la fabricación mediante prefabricados. Dentro de la fabricación mediante prefabricados se emplea cada vez más la realización de divisiones de cartón-yeso, donde unas placas prefabricadas a base de una capa de yeso dispuesta sobre una o dos láminas de cartón se atornillan sobre un bastidor de perfiles de acero fijado en montantes anclados a suelo y techo, rematando las juntas mediante tiras de papel y en general rematando dichas tiras y los orificios de los tornillos mediante pastas de yesos específicas.

20

La fabricación tradicional sale más económica, pero resulta más lenta ya que, además de tener luego que recubrir los bloques o ladrillos, hay que realizar rozas para empotrar las instalaciones, con el correspondiente consumo de tiempo y de recursos humanos y materiales.

25

La fabricación mediante tabiques de cartón-yeso es más rápida, ya que las instalaciones se disponen por el bastidor antes de atornillar las placas, pero resulta más cara por el coste del bastidor, y además hay que rellenar los huecos entre ambas caras de la división mediante aislantes para conseguir buenas cualidades acústicas al ser una división más ligera, lo cual encarece aún más el coste.

30

DESCRIPCION DE LA INVENCION

El bloque para divisiones constructivas de la invención tiene una configuración que permite la fabricación tradicional, con sus óptimas cualidades acústicas, y eliminando la necesidad de

realizar rozas para empotrar las instalaciones, aumentando la velocidad de ejecución.

El bloque de la invención es del tipo que se encuentran fabricados por extrusión cerámica incorporando huecos interiores (también llamados canutos) de aligerado, y de acuerdo con la invención comprende unos canales verticales de lado a lado (abarcando toda la dimensión vertical del bloque) abiertos hacia, al menos, una de sus caras, de forma que una vez colocados dichos bloques con la traba (tresbolillo o desfase) correspondiente para conseguir una buena rigidez de la división, forman unos canales verticales continuos desde la parte de arriba del tabique hasta la base, permitiéndonos albergar las instalaciones de redes de electricidad, fontanería, comunicaciones, armado, etc sin necesidad de hacer rozas.

Una vez terminada la fabricación, se puede recubrir la división mediante enlucido tradicional, o preferentemente mediante trasdosados de placas de cartón-yeso, lo que consigue un óptimo acabado y óptimas cualidades de aislamiento acústico al configurar una división con varias capas de masas diferentes.

BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

La figura 1 muestra una vista frontal del bloque de la invención

La figura 2 muestra una sección del bloque de la invención en una variante con todos los canales abiertos hacia una misma cara

La figura 3 muestra una sección del bloque de la invención en otra variante con los canales abiertos hacia sus dos caras

La figura 4 muestra una vista de una división ejecutada con bloques de la invención, antes de recubrir los bloques con el acabado (placas de cartón-yeso).

La figura 5 muestra la división de la figura 4 parcialmente recubierta con las placas de acabado.

DESCRIPCION DE UNA REALIZACION PRÁCTICA DE LA INVENCION

El bloque (1) para divisiones constructivas de la invención es del tipo que se encuentran fabricados por extrusión cerámica incorporando huecos interiores (2) (canutos) de aligerado (ver figs 2 y 3), y de acuerdo con la invención comprende unos canales (3) verticales de lado a lado abiertos hacia, al menos, una de sus caras (4), de forma que una vez colocados forman unos canales verticales continuos (7) (ver figs 4 y 5) desde la parte de arriba de la división (9) hasta la base, permitiendo albergar la instalación de redes (8) de electricidad, fontanería, comunicaciones, armado, etc.

Muy preferentemente el bloque (1) comprende unos machihembrados (5) en sus cantos laterales (6, 6a) (ver figs 2 y 3) para mejorar la rigidez de la ejecución, sobre todo si el bloque (1) se fabrica en formato grande. Idealmente el bloque (1) se encuentra modulado en varios huecos interiores (2) dispuestos en, al menos, dos filas, encontrándose materializados los canales (3) por algunos de dichos huecos interiores (2) que se encuentran abiertos hacia la cara (4, 4a) adyacente del bloque (1). Esto permite disponer en el bloque (1) partes resistentes considerables sin debilitar por la formación de los canales (3), para asegurar una buena resistencia. Concretamente, en los ejemplos mostrados en las figuras, el bloque (1) comprende dos canales (3) abiertos, disponiendo entre los mismos tres huecos interiores (2), y disponiendo un hueco interior (2) entre uno de dichos canales (3) abiertos y el canto lateral (6) correspondiente, y otros dos huecos interiores (2) entre el otro canal (3) y el canto lateral opuesto (6a). Esta configuración permite pegar los bloques (1) al tresbolillo en filas, dejando en todo momento tres huecos interiores (2) entre cada canal vertical continuo (7).

En la variante mostrada en la fig 2, los canales (3) se encuentran abiertos hacia la misma cara (4) del bloque, mientras que en la variante de la fig 3 cada uno de los canales (3) se encuentra abierto hacia una de las caras (4, 4a) opuestas del bloque (1), lo que permite montar instalaciones (8) en ambos lados de la división (9) ejecutada.

Se ha previsto que los canales (3) tengan unas dimensiones preferentes de 5,5 centímetros de anchura y 2,5 centímetros de profundidad, lo que permite albergar instalaciones de todo tipo. Con esta modulación, los canales (3) quedan separados unos 20 cm.

También se ha previsto que el bloque pueda tener varios espesores, por ejemplo puede tener un espesor de 7 centímetros, lo que permite el trasdosado (12) por ambos lados de la división (9) mediante placas de cartón-yeso sin penalizar el espesor total.

La colocación de los bloques (1) de la invención se realiza superponiendo machihembrados (5) en posición vertical, para que los canales verticales continuos (7) sean siempre de forma vertical como se ve en la fig 4, ya que las instalaciones deben salir por la parte de arriba de la división (9) para poder conectarse entre sí y entre las de otras habitaciones, por los falsos techos (14) que deben incorporar las viviendas.

El procedimiento constructivo sería de la siguiente forma: antes de proceder al montaje de los bloques (1), se debe colocar en la base de la división (9) una banda (10) de poliestireno expandido elastificado, de 10 cm de espesor, la cual se pegará al suelo con pegamento cola; sobre esta banda (10) se irán colocando una primera hilada de bloques (1) uniéndolos entre sí, a la banda (10) y a las paredes laterales con pegamento cola (en los machihembrados también se aplicara pegamento cola), y los bloques (1) se colocaran siempre con los canales (3) en posición vertical. La siguiente hilada se colocará encima de la primera, adhiriendo los bloques (1) unos a otros, a las paredes y a la hilada de abajo con pegamento cola (se deben trabar o desfasar al tresbolillo los bloques (1) de las hiladas sucesivas para garantizar la estabilidad de la división (9), pero haciendo coincidir siempre los canales (3) de la hilada de arriba con las de abajo, para que se vayan formando los canales verticales continuos (7). Se irán colocando hiladas unas encima de las otras, hasta completar la altura de la división (9) que estamos construyendo, siempre realizando la traba correspondiente y favoreciendo la formación de los canales verticales continuos (7) para las instalaciones. Una vez concluida la división (9), tendremos suficientes canales verticales continuos (7) para poder acoplar las instalaciones (8) que necesitemos, teniendo que realizar, únicamente unos taladros circulares con fresa de tamaño adecuado, para albergar las cajas (11) de las instalaciones, si fuese necesario.

Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas y representadas en los dibujos adjuntos son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren el principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.-Bloque (1) para divisiones constructivas, del tipo que se encuentran fabricados por extrusión cerámica, incorporando huecos interiores (2) de aligerado **caracterizado porque** comprende unos canales (3) verticales de lado a lado abiertos hacia, al menos, una de sus caras (4).

2.-Bloque (1) para divisiones constructivas según reivindicación 1 **caracterizado porque** comprende unos machihembrados (5) en sus cantos laterales (6, 6a).

3.-Bloque (1) para divisiones constructivas según cualquiera de las reivindicaciones anteriores **caracterizado porque** se encuentra modulado en ocho huecos interiores (2) dispuestos en, al menos, dos filas, encontrándose materializados los canales (3) por algunos de dichos huecos interiores (2) que se encuentran abiertos hacia la cara (4, 4a) adyacente del bloque (1).

4.-Bloque (1) para divisiones constructivas según reivindicación 3 **caracterizado porque** comprende dos canales (3) abiertos, disponiendo entre los mismos tres huecos interiores (2), y disponiendo un hueco interior (2) entre uno de dichos canales (3) abiertos y el canto lateral (6) correspondiente, y otros dos huecos interiores (2) entre el otro canal (3) y el canto lateral opuesto (6a).

5.-Bloque (1) para divisiones constructivas según cualquiera de las reivindicaciones anteriores **caracterizado porque** los canales (3) se encuentran abiertos hacia la misma cara (4) del bloque.

6.-Bloque (1) para divisiones constructivas según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4 **caracterizado porque** cada uno de los canales (3) se encuentra abierto hacia una de las caras (4, 4a) opuestas del bloque (1).

7.-Bloque (1) para divisiones constructivas según cualquiera de las reivindicaciones anteriores **caracterizado porque** los canales (3) tienen unas dimensiones de 5,5 centímetros de anchura y 2,5 centímetros de profundidad.

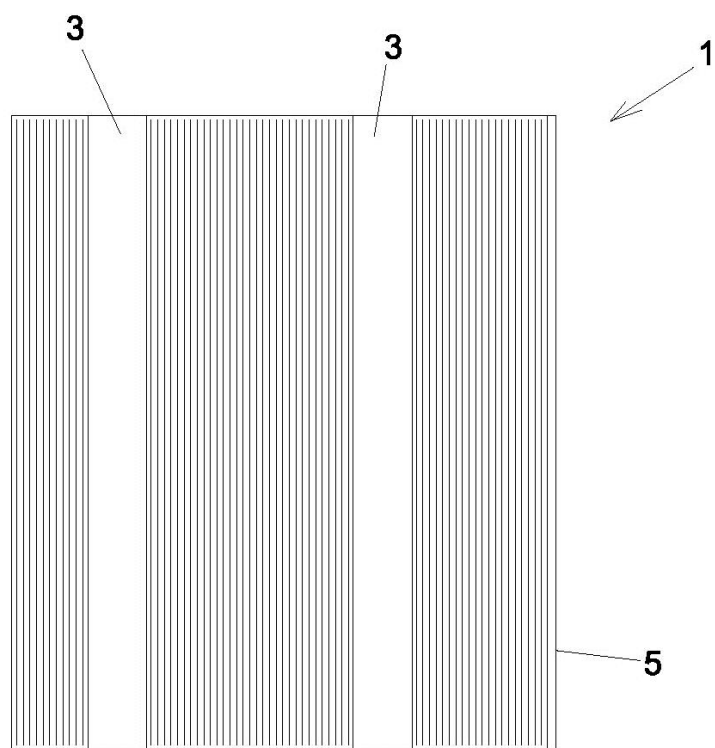


Fig 1

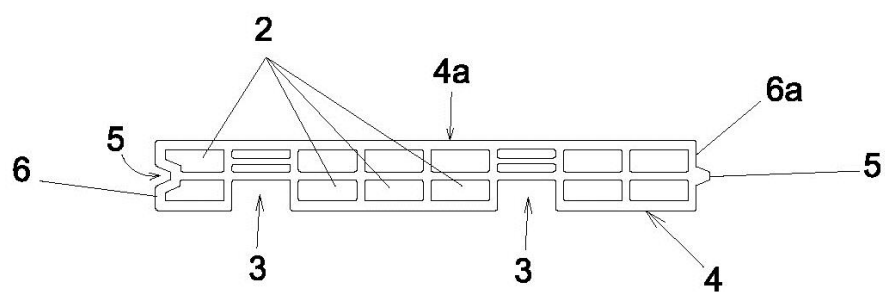


Fig 2

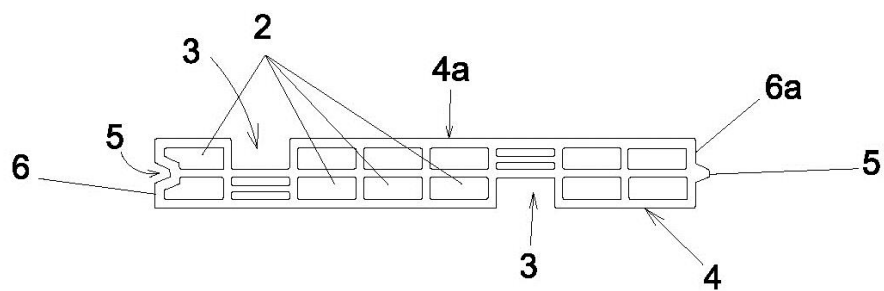


Fig 3

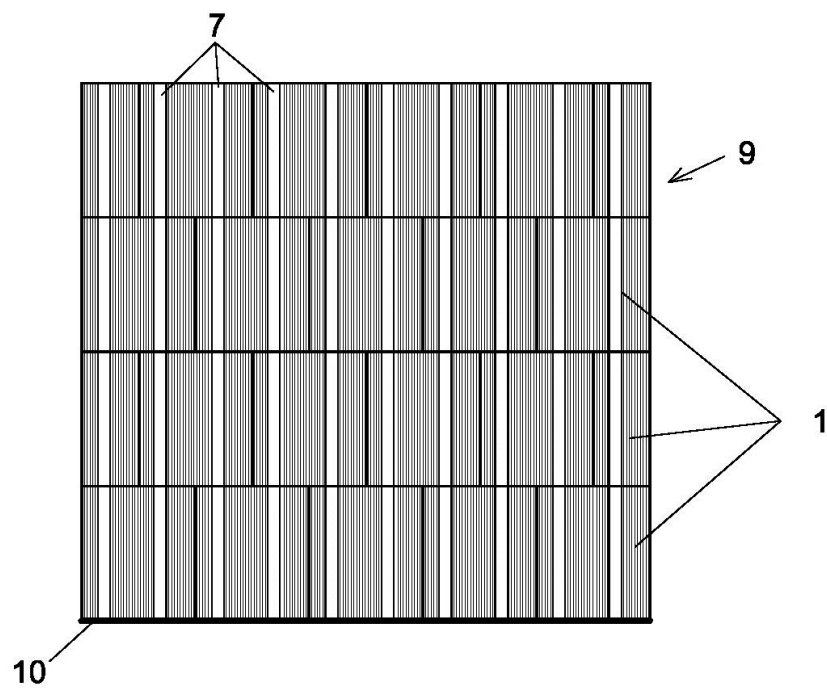


Fig 4

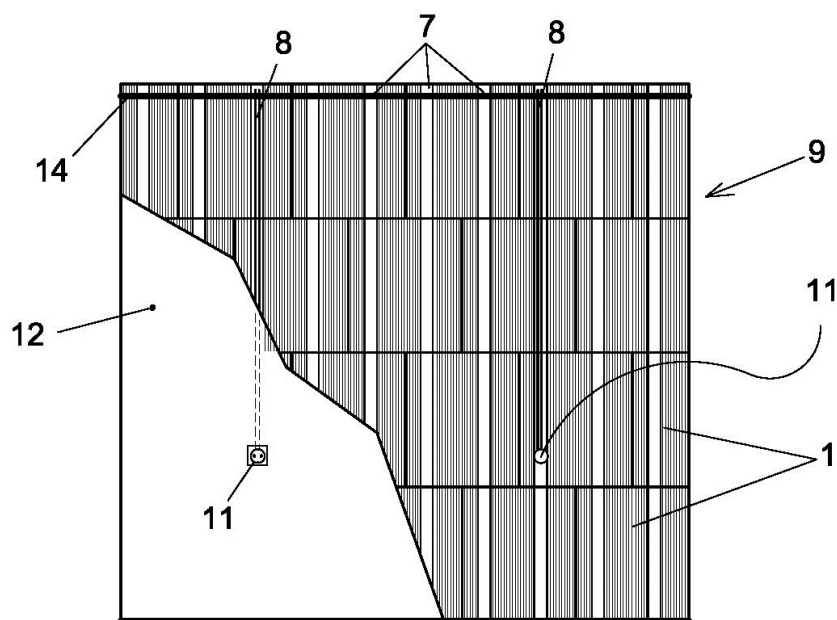


Fig 5