

REIVINDICACIONES

1.- Pilote para cimentación, que comprende un orificio longitudinal pasante (1), caracterizado por que comprende una pluralidad de orificios pasantes transversales (2) al orificio longitudinal (1) que se extienden entre el orificio longitudinal pasante (1) y la cara externa del pilote.

2.- Pilote para cimentación, según la reivindicación 1, caracterizado por que los orificios transversales (2) comprenden válvulas antirretorno, configuradas de modo que los orificios transversales (2) y las válvulas antirretorno permiten una comunicación unidireccional de dentro del pilote hacia afuera del pilote desde el orificio longitudinal pasante (1) hasta las caras laterales exteriores del pilote.

3.- Pilote para cimentación, según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que una sección transversal del pilote comprende sendos orificios transversales (20, 21) que se disponen enfrentados.

4.- Pilote para cimentación, según la reivindicación 3, caracterizado por que una sección transversal del pilote comprende cuatro orificios (20, 21, 22, 23) enfrentados dos a dos.

5.- Pilote para cimentación, según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que está longitudinalmente dividido en módulos empalmables.

6.- Procedimiento de inyección de un pilote para cimentación, caracterizado por que se procede a la inyección del material de inyección a través de un orificio longitudinal pasante (1) del pilote, extendiéndose posteriormente el material de inyección a través de una pluralidad de orificios pasantes transversales (2) al orificio longitudinal (1) y que se extienden entre dicho orificio longitudinal (1) y la cara externa del pilote de modo que el material de inyección se distribuye por el fuste del pilón a través de dichos orificios pasantes transversales (2).

7.- Procedimiento de fabricación de un pilote para cimentación caracterizado por que comprende las siguientes etapas:

- Posicionado de un tubo longitudinal (1),
- Posicionado de una pluralidad de tubos transversales (2) al tubo longitudinal (1) estando en comunicación el tubo longitudinal (1) y los tubos transversales (2), y

- Hormigonado alrededor del tubo longitudinal (1) y la pluralidad de tubos transversales (2) de modo que los tubos transversales (2) sean pasantes a la cara externa hormigonada.

8.- Procedimiento de fabricación de un pilote para cimentación, según la reivindicación 7, caracterizado por que antes de la etapa de hormigonado se procede a incorporar unas válvulas antirretorno en los tubos transversales (2).