



tro de este Modelo de Utilidad.

15 Entre las ventajas que reporta la adopción de esta nueva clase de bandejas nos encontramos con la de los costes, ya que puede obtenerse y ponerse a la venta a precios más económicos que las actualmente conocidas, sean de metal, plástico o madera.

20 Otra ventaja digna de consideración reside en su menor peso, lo cual la hace más manejable para el servicio. Además de esto la estructura tiene una gran dureza y resistencia a los golpes, no sufriendo abolladuras; es impermeable y tiene un atractivo aspecto y presentación que la convierten en un objeto decorativo.

25 La bandeja de que venimos tratando está esencialmente compuesta por una serie de láminas o chapas de madera impregnadas de resinas de melamina o similares, las cuales se disponen superpuestas, sometiendo a presión y a temperaturas convenientes en unos moldes, para dar al conjunto de láminas la forma apropiada de bandeja que, como es sabido, consiste en que la superficie central quede
30 situada a un nivel inferior con respecto a la aleta que la circunda, formándose entre dicha aleta y la superficie central un escalón a modo de pared limitadora, quedando dobladas en esta forma todas las chapas del cuerpo y a la vez fuertemente unidas constituyendo un tablero plastificado, tanto en las superficies de unión de unas chapas -
35 con otras, como por las superficies externas, las cuales quedan recubiertas por una fina capa de la citada resina de melamina que, por ser transparente, deja visible las mallas y dibujos o figuras naturales de las chapas recayentes a ambas caras.
40



45 Como facilmente puede deducirse, las bandejas de
madera fabricadas como queda expuesto, son muy livianas,
muy sólidas y duraderas y ofrecen unas superficies barni-
zadas y brillantes sumamente atractivas, impermeables, -
inalterables a los líquidos, fáciles de limpiar y resis-
tentes al rayado o roces. Sin embargo, la propiedad más
importante reside en la excelente presentación y efecto
que puede conseguirse, si en ambas superficies se disponen
chapas de maderas finas, cuyo veteado queda visible y pro-
tegido.
50

Para facilitar la comprensión de las característi-
cas generales que dejamos descritas, se acompaña una lám-
ina de dibujos en la que hemos representado un ejemplo de
realización práctica de esta clase de bandejas. Natural-
mente que siendo tales dibujos solamente un ejemplo no de-
ben interpretarse en sentido limitativo, puesto que caben
fabricarse en múltiples formas, tal como la rectangular
de los dibujos, circular, ovalada, en forma de poligono o
en cualquier otra, pudiendo variar también los tamaños, el
60 grosor del cuerpo o número de chapas, el colorido y cuan-
tos otros detalles no alteren lo principal que se resumi-
rá en las reivindicaciones.

De acuerdo con dichos dibujos, la figura 1 repre-
senta una vista en perspectiva de una bandeja rectangular,
de la cual la figura 2 es una sección longitudinal, sien-
do la figura 3 un detalle aumentado en sección de una por-
ción del cuerpo.
65

Como se aprecia en estos dibujos, la bandeja tie-
ne una porción central -1-, hendida, o situada a más bajo
70 nivel que la aleta circundante -2-, de modo que al doblar



75 el cuerpo se forman unas paredes -3- que limitan dicho espacio central -1-. En todo esto, la particularidad de la bandeja reside en estar compuesta por un tablero contrachapeado, cuyas chapas -4-5-6-7- y -8- (más o menos según se desee), están unidas unas a otras a base de haberlas impregnado con resinas de melamina y haberlas doblado por los puntos -3- a presión en los moldes y con las apropiadas temperaturas, dándole forma a la bandeja a la vez que se constituye el tablero utilizando el plástico dicho como medio de unión y de recubrimiento simultáneo de las caras externas.

80

N O T A

=====

85 Los puntos no conocidos ni practicados en España que se reivindican como objeto de este Modelo de Utilidad son:

1º.- Nueva bandeja, caracterizada por estar compuesta por la agrupación de varias chapas de madera impregnadas de resinas de melamina, situadas superpuestas, unidas entre sí simultáneamente a su doblado y conformación, en unos moldes, con la debida presión y temperatura, de tal modo que se forma un tablero-bandeja plástificado con los necesarios hendididos, con sus caras externas recubiertas por una capa de melamina que al propio tiempo que las defiende de roces y de la acción de los líquidos, resalta las mallas, dibujos y colores naturales o artificiales de las chapas externas a las que les dá un brillo y barnizado duradero. Y

90

95

2º.- "NUEVA BANDEJA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la

72759

4



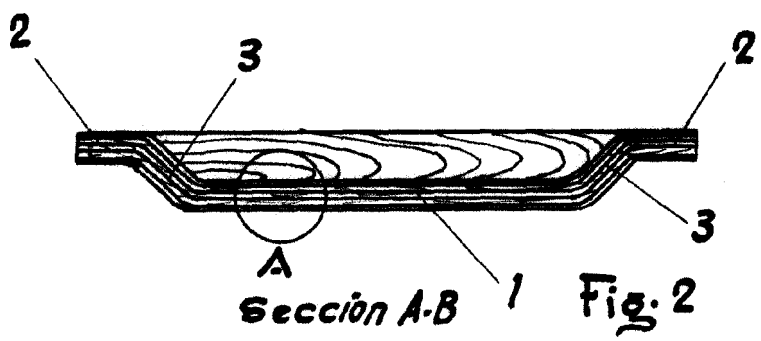
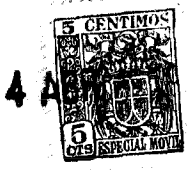
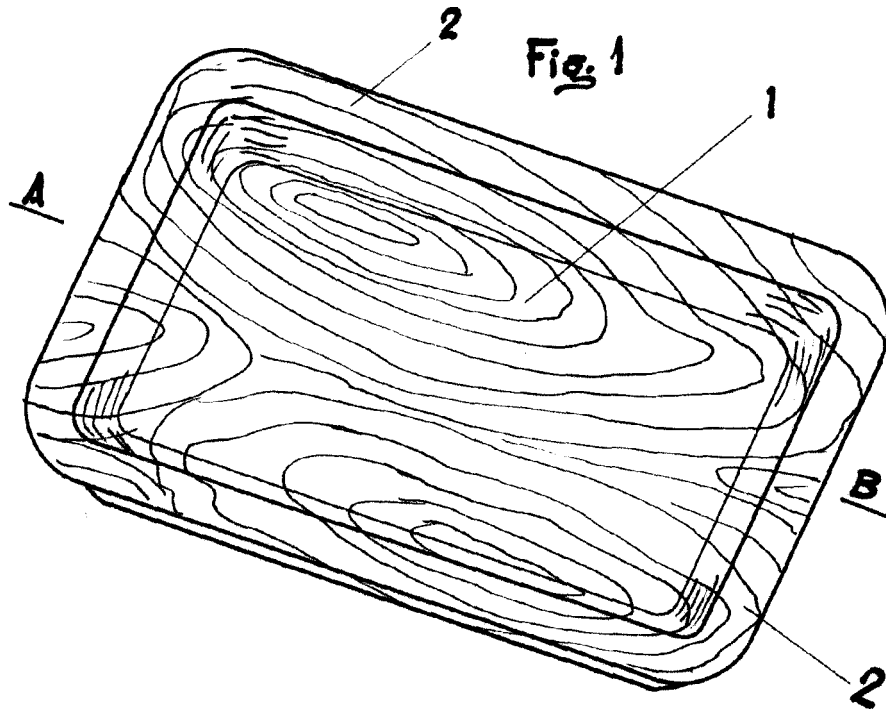
- 5 -

100 precedente Memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

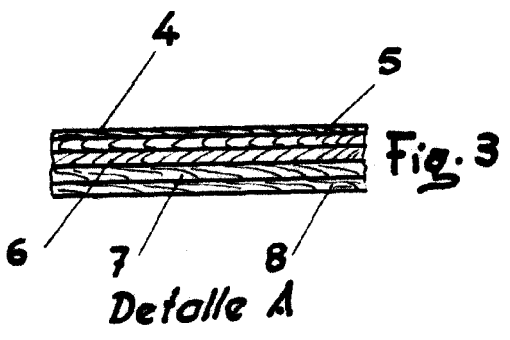
Esta Memoria consta de CUATRO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 100 líneas.

Valencia, 21 de Marzo de 1959

Por autorización del interesado



72759



Escala variable
Valencia Marzo 1959.

Barona