

123905

MEMORIA

que se acompaña á la

Solicitud de Patente de Invención  
por veinte años, á favor de la

SUBERIT-FABRIK A.-G., de MANNHEIM-RHEINAU,



1931

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE

"OBJETOS DE CORCHO AGLOMERADO Y

"MOLDEADOS"

El presente invento se refiere á la fabricación de objetos de corcho moldeados, de formas varias y muy especialmente de placas de corcho. Los productos elaborados se usarán ventajosamente como masa aislante, no obstante de poder emplearse para infinidad de otros usos.

5)

Según el invento, el corcho desmenuzado en forma de serrín, se expone en unos tambores giratorios, á la corriente del vapor de agua saturado hasta obtener su reblandecimiento completo y hasta que su volumen quede constante, es decir que ya no aumente.

10)

La masa así tratada se vierte en moldes adecuadas sometiéndola á una compresión ligera. Por razón de la elasticidad natural del serrín de corcho sometido á la acción del vapor, la masa comprimida ejercerá cierta contrapresión sobre las paredes de los moldes. Los moldes así rellenos y cerrados, se se someten en

15)

un horno secador á la temperatura de 350 grados celsius de calor. Por este recalentamiento se desenvuelve la suberita (ó suberina) contenida en el corcho obteniéndose por ella la unión perfecta ó igual de todas las partículas de la masa del serrín de corcho recalentado que forma un producto final sólido y del peso espe-

20)

cífico reducido de 0,1.



1931

= 2 =

La aumentación del volumen del serrín de corcho por medio del calor seco, y antes de someterlo al prensado, ya es del dominio público, como lo es también el someter cierto número de placas de aglomerados de serrín, por cierto bastante delgadas y formadas mediante una presión ligera y reunidas luego en paquetes, sometiendo estos paquetes luego á una presión superior y recalientándolas eventualmente. Al contrario de lo citado, se obtienen por nuestro procedimiento, es decir por el tratamiento especial y previo en la corriente de vapor según este invento, unos productos que se distinguen de los objetos de corcho moldeados y conocidos hasta ahora, por su menor peso específico local es de suma importancia para infinidad de aplicaciones y muy especialmente para fines de aislamientos.

Es conocido ya además el someter el corcho ó sus desperdicios en estado seco y sin más tratamiento, á temperaturas de más de 200 grados ó bien, y después de remojarlo, exponerlo á un calor de más de 100 grados pero alcanzando en este caso una temperatura que nunca llega á los 200 grados. Este procedimiento citado no tiene por finalidad la elaboración de objetos moldeados, ó sea por ejemplo placas de corcho, sino únicamente la obtención de productos sueltos y á granel que sirven luego como relleno para aislamientos ó cosa análoga. De pretenderse elaborar con serrín de corcho así ~~elaborado~~ tratado, placas ú objetos análogos, la unión y formación de estos objetos hace imprescindible un segundo tratamiento y la adición de un aglutinante especial y completamente extraño al corcho. Sabido es que tales aglutinantes extraños son, en cuanto al poder aislante del producto se refiere, siémpre muy perjudiciales.



Por fin, también es conocido ya humedecer serrín de corcho

50) molido y someter el producto así humedecido á una temperatura de unos 200 grados de calor haciendo subir luego la temperatura hasta unos 350 grados aproximadamente. Durante este segundo periodo de calentamiento no ha lugar ningún aumento de volumen de la materia sino sencillamente se oscurece un tanto el producto en

55) cuanto á su color. - También para este último procedimiento vale lo dicho más adelante con referencia á la precisión de emplear aglutinantes extraños al pretenderse fabricar objetos moldeados. En oposición á este último procedimiento, nuestro invento persigue y consigue eficazmente la obtención de piezas ú objetos de

60) corcho moldeados sin el empleo de aglutinantes especiales y por cierto por una sola y única manipulación. Además, los productos que se obtienen por nuestro procedimiento se distinguen de los elaborados según los demás hasta ahora conocidos, por una unión mucho más sólida y uniforme, siendo por lo tanto superior á

65) aquellos.

#### REIVINDICACION DE PATENTE

"Procedimiento para la elaboración de objetos de corcho

"aglomerado y moldeados, distinguiéndose en someter el

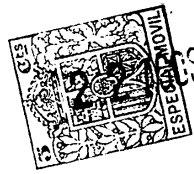
"serrín de corcho en un tambor ó artefacto similar, á la

70) "acción de la corriente de vapor, vertiendo luego el producto en moldes adecuados, exponiéndolo luego á una presión ligera y haciéndolo sufrir en dichos moldes cerrados

"una temperatura de 350 grados centígrados.

La presente patente recaerá sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION de OBJETOS DE CORCHO AGLOMERADO Y MOLDEADOS", sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la pa-

128905



ES. 1931

= 4 =

patente definida en las anteriores reivindicaciones.

Madrid, 21 de Agosto de 1931.

El Ingeniero-Agente

*Stanlio Helguera*