



143056

CERTIFICADO DE ADICION

a favor de

D. E u s t a q u i o S u d u p e E c h á n i z ,

por:

5. "Modificaciones en el procedimiento para hacer más consistente y por lo tanto de mucha mayor solidez y resistencia, el junco descortezado o sin descortezar que se usa para la fabricación de muebles y otros artículos, objeto de la patente principal solicitada el 18 de Mayo de 1936".

-----

10. Memoria Descriptiva

Las modificaciones a que hace referencia el enunciado que antecede y que constituyen el objetivo de este Certificado de Adición, son las siguientes:

- 1ª Adopción de un medio para conseguir, entre otras ventajas,  
15. la rápida y total desecación o solidificación de la cola o adhesivo inyectado en los poros del material a tratar, por largos que sean los tallos.

- 2ª Empleo del vacío combinado con la modificación anterior, para conseguir el relleno más rápido y perfecto de los tallos,  
20. y obtener grandes producciones de un material mucho mejor, a un coste insignificante.

3ª Aplicación del procedimiento objeto de la patente principal y de las modificaciones que anteceden, al material denominado



malaca y otros vegetales como la caña corriente y la llamada  
25. americana o bambú.

En la patente principal se indica que la cola o adhesivo que al penetrar en el interior del material establece la perfecta coherencia entre las partículas de la masa que forman la médula del junco, se inyecta a presión en sus poros por la extremidad más adecuada, o sea, que la operación de secado del  
30. adhesivo inyectado, solo se efectua por los poros de dichas extremidades, lo que equivale a decir que las dificultades y el tiempo necesario para dicho secado, son proporcionales a la longitud de las varas o tallos sometidos al tratamiento.

El medio adoptado para evitar este inconveniente segun el presente Certificado de Adición, consiste en practicar, mecánicamente o a mano, agujeritos capilares o del diámetro requerido en la corteza, periferia o contorno del material, debidamente distanciados entre sí y dispuestos en sentido transversal, oblicuo u otro, con relación al eje del tallo, de modo que por los  
40. poros de las extremidades y sobre todo por los agujeritos de referencia, se consiga una rápida y total desecación o solidificación del adhesivo inyectado, por largos que sean los tallos sometidos al tratamiento, con la particularidad de que los mencionados poros y agujeritos capilares quedan automática y sólidamente obturados por el mismo adhesivo al secarse, evitándose de este modo el debilitamiento del material.

En la patente principal se indica tambien que el relleno del material se efectua por una u otra de sus extremidades, inyectando a presión, por medio de un compresor o máquina análoga, la  
50. cola o el adhesivo conveniente, de modo que aun dotando al compresor u otra máquina de medios adecuados para inyectar el adhesivo a cinco, diez o más tallos cada vez, la operación, por el hecho de efectuarse por una u otra o por ambas extremidades  
55. y aunque el producto obtenido sea perfecto, resulta algo lenta pa-



ra las grandes producciones y por lo tanto de un coste relativamente elevado.

En cambio, con la segunda modificación objeto de este Certificado, se vence por completo el antedicho inconveniente, considerando, de paso, otras importantes ventajas.

En efecto: En un sólido recipiente o caldera provisto de una tapa para la entrada y salida del material, herméticamente cerrado y de una capacidad suficiente para contener haces de mil, cinco mil o la cantidad de tallos que se considere conveniente, de la longitud requerida, se practica el vacío más intenso posible por medio de una bomba destinada a este fin y puesta en comunicación con el recipiente. De este modo se extrae el aire no solo de todos los huecos que hayan quedado en el recipiente después de introducida la carga del material a tratar, sino de las porosidades más insignificantes de este material, ya que la bomba ejercerá su acción a través de todos los agujeritos capilares a que se refiere la primera modificación, además de ejercerla por los poros de las dos extremidades de cada tallo. Al alcanzar el antedicho máximo grado de vacío en el recipiente y en el material, lo que será indicado por un manómetro instalado en el sitio más apropiado, se cierra la comunicación de la bomba con el recipiente, abriendo en cambio el paso a la cola o al adhesivo de relleno contenido en un depósito que se halla también en comunicación con el recipiente, con lo cual el adhesivo ocupará rápidamente todos los huecos que hayan quedado en el interior del recipiente y penetrando por los agujeritos capilares y por los poros de las dos extremidades de cada tallo, llenará así mismo por completo las más insignificantes porosidades del material por largos que sean los tallos sometidos al tratamiento. De este modo se consiguen los tres resultados siguientes: relleno más rápido y perfecto del material; secado más rápido y completo del adhesivo (según se ha dicho en la primera modificación); y una producción ilimi-



tada, a un coste insignificante.

Debe consignarse tambien por su importancia el hecho de

90. que el junco tratado segun el procedimiento objeto de la patente principal y modificaciones del presente Certificado a base de una cola vegetal transparente o incolora u otro adhesivo adecuado para el caso, puede someterse a las operaciones de filatura del mismo modo que el junco en bruto, con la ventaja de poder elaborar varillas, tiritas o hilos de médula tan delgados y resistentes, que permiten obtener tejidos mucho más finos y sólidos que los elaborados con el material ordinario.

Se comprende que para aumentar todavia más la producción, se pueden emplear dos o más calderas o recipientes combinados

100. con una sola bomba de vacio, de modo que ésta ejerza su acción en un recipiente, mientras se está produciendo la operación de relleno en el otro; y dos o más depósitos de colas o adhesivos diferentes, para inyectar en cada caso el que convenga, segun la calidad del material que se desee obtener.

Al destinar el procedimiento objeto de la patente principal al material que se usa para la fabricación de muebles y otros artículos, solo se hace mención del junco descortezado o sin descortezar, por ir su médula provista de poros que recorren longitudinalmente toda la extensión del tallo, lo que

110. permite rellenar dichos poros por la extremidad más adecuada o por ambas extremidades del tallo. Pero al disponer de los agujeritos practicados en la corteza, periferia o contorno de los tallos, segun el medio adoptado en la primera modificación y esos mismos agujeritos combinados con el procedimiento de vacio de la segunda modificación que juntamente permiten el

115. fácil relleno de los materiales por diferentes puntos, asi como el rápido y total secado del adhesivo inyectado, prescindiendo, si es necesario, de las aberturas o poros que arrancan



- de las dos extremidades de los tallos, el procedimiento objeto
120. de la patente principal se hace extensivo o se aplica tambien al malaca y a otros vegetales como la caña corriente, así como a la llamada americana o bambú, que están compuestos de una corteza más o menos sólida rellena o no de substancia porosa, aunque dichos poros, si los hay, no estén dispuestos en sentido
125. longitudinal como en el junco, y los tallos presenten nudos que intercepten a intervalos variables el paso de dichos poros o huecos.

N O T A

Se reivindica como objeto de este Certificado de Adición:

130. 1º En el procedimiento objeto de la patente principal, la modificación consistente en practicar, mecánicamente o a mano, agujeritos capilares o del diámetro requerido, en la corteza, periferia o contorno de los materiales a tratar, debidamente distanciados entre sí y dispuestos en sentido transversal,
135. oblicuo u otro con relación al eje del tallo, de modo que por los poros de las extremidades y por los agujeritos de referencia, se consiga un secado más rápido y completo del adhesivo que penetra y se deposita en todas las porosidades de los tallos, por largos que sean éstos.
140. 2º En el procedimiento objeto de la patente principal, la modificación consistente en emplear el vacío combinado con la modificación a que se refiere la reivindicación primera, como medios para conseguir el relleno más rápido y perfecto del material y una producción ilimitada a un coste insignificante,
145. según se detalla en la memoria que antecede.
- 3º La modificación consistente en hacer extensiva la aplicación del procedimiento objeto de la patente principal combinada con las modificaciones objeto de las reivindicaciones primera y

segunda, al material denominado malaca y a otros vegetales  
150. como la caña corriente, así como a la llamada americana o  
bambú, según se detalla en la memoria que antecede.

4ª Modificaciones en el procedimiento para hacer más  
consistente y por lo tanto de mucha mayor solidez y resis-  
tencia, el junco descortezado o sin descortezar que se usa  
155. para la fabricación de muebles y otros artículos objeto de  
la patente principal, según se describe y detalla en la me-  
moría que antecede.

Barcelona 18 de Julio de 1936.



A handwritten signature in dark ink, appearing to read "E. Tardieu". The signature is written in a cursive style with a large, sweeping flourish at the top.