

146612

146612

MEMORIA DESCRIPTIVA

para

solicitar una PATENTE de INTRODUCCION, por 10 AÑOS, en
ESPAÑA, por un "PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR PANELES DE
MADERA ARTIFICIAL", a favor de Don Enrique de LANDECHO y
SAICEDO, de nacionalidad española y domicilio habitual
en BILBAO:



CLARKE, MODET Y C^o

—oo00oo—

La patente de introducción que se solicita para España se refiere a un "PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR PANELES DE MADERA ARTIFICIAL" y consiste en triturar la madera que se halla en cualquier forma, troncos naturales sin

5 corteza, tablones, tablas, leña, ramaje, etc. y de cualquier clase de arbolado y madera, o también plantas de tallo, paja, etc. con fibra suficiente, para lo cual primeramente se corta la madera o plantas de tallo o paja, etc. en trozos pequeños, de tamaño variable según la clase de madera

10 o planta empleada, y que para la madera puede ser como el tamaño de una nuez. Estos trozos de madera o plantas, hay que reducirlos a fibras. El desfibrado se hace o sin mojar la madera o plantas empleadas, o mojándolas con agua fría o caliente o hirviéndolas en agua durante cierto tiempo

15 hasta ablandarlas. Esto depende de la clase de madera o plantas empleadas. Los trozos de madera o plantas, mojas o hervidas o nó, se pueden desfibrar aplastándolas entre dos superficies giratorias ásperas que hacen el efecto de molino o entre paletas giratorias que al chocar contra los trozos sueltan las fibras sin cortarlas. También pueden hervirse los trozos de madera o plantas en un recipiente cerrado con agua y vapor a presión y una vez cocidos y ablandados, se abre la compuerta del recipiente y por ella, con la presión del vapor, sale la mezcla de agua y madera cocida. La presión del vapor lanza la mezcla como un cañonazo y desmenuza las fibras.

20



CLARKE, MODET Y 25

Estas fibras se mezclan con agua y se agitan para soltarlas completamente unas de otras o forman una papilla de fibras entrelazadas que flotan en el agua. Según la clase de material empleado y la calidad de la madera

30

usada como primera materia, se agrega o no un aglutinante cualquiera, resina, parafina, etc. La papilla de fibras entrelazadas se separa del agua, bien por decantación continua o absorbiéndola con bombas y esparciendo la papilla sobre un tejido permeable al agua y que retiene la papilla por un procedimiento cualquiera y queda formando una pasta blanda, la cual se corta a las dimensiones convenientes.

Los trozos de pasta blanda de fibras entrelazadas, con su aglutinante o sin él, y que ha perdido la mayor parte del agua, se colocan entre planchas metálicas en una prensa, donde al mismo tiempo que sufren una presión se calientan con vapor. La presión aplicada a la pasta de fibras, depende de la calidad y de la dureza de la madera artificial que se desea obtener. La presión y el calor hacen que el aglutinante natural de la madera, aumentado si es preciso con el que se ha agregado anteriormente, parafina, resina, etc. y el entrelazado de las fibras, adhieran estas unas a otras, formando una madera artificial que después puede clavarse, cepillarse, y cortarse como la madera natural.

Esta madera artificial, así obtenida, a causa de la presión y de la temperatura a que se ha sometido, ha perdido una cantidad excesiva de agua, por lo cual es algo higroscópica y para evitarlo, es preciso rociarla con agua en forma de chorro o de vapor, o introducirla un bre-



CLARKE MODEL Y Co

ve tiempo en agua para que absorba y recupere la cantidad necesaria antes de lanzarla al mercado.

REIVINDICACIONES

- 60 1ª.- Procedimiento para producir paneles de ma-
 dera artificial, caracterizado por el hecho de que trozos
 de madera de forma cualquiera y de cualquier tamaño y cla-
 se de árbol o plantas de tallo, o paja, etc., con fibra
 suficiente, se cortan en pedazos pequeños y estos son mez-
 65 clados o no con agua fría o caliente o hervidos en esta du-
 rante cierto tiempo, en recipiente abierto o cerrado.
- 2ª.- Procedimiento para producir paneles de ma-
 dera artificial caracterizado por el hecho de que los tro-
 zos de madera o de tallos de plantas o paja, etc., con fi-
 70 bra suficiente, cortados y mezclados o no con agua, y hervi-
 dos o no en ella, según la reivindicación anterior, son
 triturados y aplastados mecánicamente por un procedimiento
 cualquiera dejando sueltas las fibras.
- 3ª.- Procedimiento para producir paneles de ma-
 dera artificial, caracterizado por el hecho de que los tro-
 zos de madera o plantas de tallo, o paja, etc., con fibra
 suficiente, obtenidos con arreglo a la reivindicación 1ª,
 son introducidos en un recipiente cerrado y sometidos a
 una cocción con agua y vapor a presión durante cierto tiem-
 80 po.



42.- Procedimiento para producir paneles de madera artificial, caracterizado por el hecho de que los trozos de madera o plantas de tallo, o paja, etc., de fibra suficiente, cocidos con agua y vapor, obtenidos con arreglo a las reivindicaciones anteriores, son expelidos rápidamente del recipiente cerrado, con lo cual se sueltan las fibras.

85

52.- Procedimiento para producir paneles de madera artificial, caracterizado por el hecho de que los trozos de fibras sueltas de madera o plantas de tallo, o paja, etc., obtenidos con arreglo a las reivindicaciones anteriores, se baten en agua fría o caliente hasta formar una papilla con ellas.

90

62.- Procedimiento para producir paneles de madera artificial, caracterizado por el hecho de que a la papilla de fibras sueltas de madera o plantas de tallo, o paja, etc., obtenida con arreglo a las reivindicaciones anteriores, se agrega un aglutinante cualquiera como resina, parafina, etc...

95

72.- Procedimiento de producir paneles de madera artificial, caracterizado por el hecho de que la papilla de fibra de madera, etc., obtenida con arreglo a las reivindicaciones anteriores y mezclada o no con un aglutinante, después de agitada en agua para formar una mezcla uniforme, se separa del agua por un sistema cualquiera, por decantación continua o esparciéndola sobre un tejido permeable al agua, fijo o móvil, quedando dicha papilla de fibras formando una pasta de fibras entrelazadas.

100

105



CLARK, ROBERT & CO

110 8ª.- Procedimiento para producir paneles de ma-
dera artificial, caracterizado por el hecho de que la pas-
ta de fibras entrelazadas obtenida con arreglo a las rei-
vindicações anteriores y húmeda aún, se corta a las di-
mensiones apropiadas, formando trozos de pasta de fibras
entrelazadas.

115 9ª.- Procedimiento para producir paneles de made-
ra artificial, caracterizado por el hecho de que los tro-
zos de pasta de fibras entrelazadas obtenidas con arreglo
a las reivindicaciones anteriores, se colocan entre plan-
chas metálicas y se someten a una presión y al mismo tiem-
po se calientan secándolos y formando unos paneles de ma-
120 dera artificial de mayor o menor dureza según la presión
a que han sido sometidos.

125 10ª.- Procedimiento para producir paneles de ma-
dera artificial, caracterizado por el hecho de que los pa-
neles de madera artificial de mayor o menor dureza obteni-
dos con arreglo a las reivindicaciones anteriores se some-
ten a una humidificación con agua o con vapor de agua para
que recuperen la cantidad de agua perdida con exceso y de-
jen de ser higroscópicos.

130 11ª.- "PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR PANELES DE MA-
DERA ARTIFICIAL", conforme a la presente Memoria descripti-
va y a las reivindicaciones anteriores.

18 Nov 1929

==oo00oo==

