



1940

148366

148366

EE/ -

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por: " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MADERA SINTETICA " a favor de Don Vassily de SAMSONOW, con residencia en Bruxelles /Bélgica/.

El presente invento se refiere a un procedimiento de fabricación de madera sintética de densidad variable.

En ciertas aplicaciones como por ejemplo la fabricación de lanzaderas de telares es importante que los objetos obtenidos comprendan entre dos zonas de una densidad dada, otra zona de una densidad menor, o bien una parte central que tenga una densidad inferior con relación a la de la periferia.

Según el invento, sobre el platillo inferior de una prensa se dispone cierto número de chapas de madera y sobre la pila así formada se colocan otras chapas con dimensiones menores y por encima de estas últimas se disponen de nuevo chapas con las mismas dimensiones o casi las mismas que las dispuestas sobre el platillo inferior, después de lo cual el conjunto se comprime bajo presión y a temperaturas elevadas.



148366

2. -

Sobre dos de los bordes paralelos de la pila de chapas colocadas sobre el platillo inferior de una prensa se pueden disponer guardas entre las que se coloque las chapas de dimensiones menores. Con objeto de que se comprenda bien el invento, se describiran a
5 continuacion dos ejemplos de fabricacion con referencia a los adjuntos dibujos.

Ejemplo I - Se cojen chapas de madera cortadas con un espesor de 4 mm según rectángulos de 1,60 m de longitud y 0,80 m de anchura. Se las embadurna de resina sintética y se la deja secar al aire
10 libre.

Luego se disponen por ejemplo cuatro de estas chapas así preparadas sobre el platillo inferior I de una prensa.

Las chapas se señalan por 2.

Sobre los bordes de la chapa superior que forma parte de la pila representada en 2, se coloca una guarda 3 con una longitud de 80
15 cm y un ancho de 2 cm.

Después de colocar esta guarda, se introduce una nueva serie de chapas de madera, poseyendo sin embargo estas chapas las dimensiones de 1,56 m por 80 cm. Esta pila que comprende por ejemplo siete chapas y que sobrepasa la cara superior de la guarda se designa por la referencia 4. Se coloca enseguida por el lado opuesto de la prensa aquél en que está colocada la guarda 3 y paralelamente a esta, otra guarda 5 con las mismas dimensiones de la guarda
20 3.

Finalmente, por encima de la pila 4, se dispone otra nueva pila 6 que comprende el mismo número de elementos de la pila 2 y se coloca en su lugar el platillo superior 7.

Entonces se efectúa la compresión de una manera continua a presión elevada y a temperatura elevada hasta que desaparezca completa o
30 casi completamente los intersticios o huecos interiores de los va -



ABR. 1940

148366

3. -

5 sos y de las células.

A consecuencia de esta presión elevada, las chapas que forman parte de las pilas 2 y 6, se comprimirán a una densidad de 1,4 mientras que las chapas de la pila 4, se comprimirán a una densidad de 0,8. Así se obtiene una masa de madera que presenta en el centro (como se indica en A en la figura 2) una densidad diferente de la densidad de los bordes superior e inferior (como se indica en B y C).

10 Habiéndose cortado las tablas o tabicónes 8 (figura 3), en el bloque de madera obtenido se pueden cortar objetos que por su naturaleza ó por la aplicación a que se destinan deban poseer una densidad menor en el centro que en la periferia.

15 Ejemplo II - Para las pilas de chapas de madera representadas en 2 y en 6 en la figura 1, se toman chapas secas al aire de un espesor de 1 mm, pero de un número proporcionalmente mayor. Se embarnan como de ordinario con un agente de ligazón.

La pila 4 (figura 1) se establece como anteriormente, pero con chapas que están más secas que las de las pilas 2 ó 6, y que tienen un espesor de 4 mm.

20 Luego se comprime a presión elevada y a alta temperatura y después de la compresión se obtiene, gracias a la diferencia de humedad y a la diferencia de espesor de las chapas de las pilas 4 y de las pilas 2-6, una zona intermedia de densidad inferior.

25 En el caso de este ejemplo se puede prescindir de las guardas; sin embargo, cuando se recurre a éstas tienen por objeto únicamente estabilizar la zona central según el espesor requerido.

Como ejemplo de objetos que pueden fabricarse con auxilio del procedimiento, se pueden citar las lanzaderas de talares.

La figura 3, demuestra que estas lanzaderas 9 pueden cortarse en



BR. 1940

148366

4. -

el trozo de madera obtenido del modo representado en las figuras 1 y 2.

Las lanzaderas así obtenidas presentan una superioridad grande frente a las habitualmente utilizadas en la actualidad y que poseen la misma densidad en todas sus partes.

En efecto, estas lanzaderas presentan el inconveniente de que las puntas de acero que las preservan contra el desgaste o contra la destrucción prematura debida particularmente a los choques que reciben, no pueden fijarse más que después de perforar un agujero en la lanzadera e introduciendo forzadamente la punta, lo que provoca frecuentemente la hendidura de la lanzadera.

Adoptando el método de fabricación descrito anteriormente, las puntas metálicas, (representadas en 10 en la figura 3) pueden fijarse por claveteado, lo que suprime todo deterioro de la lanzadera.

N O T A

La presente patente de Invención, consta de las siguientes reivindicaciones:

1. - Procedimiento de fabricación de madera sintética por medio de materiales vegetales utilizando agentes de ligazón como la resina, el caucho, etc., con compresión considerable a temperatura elevada, caracterizado porque las chapas de madera convenientemente cortadas y embadurnadas de un agente de ligazón, se introducen y disponen entre los platillos de una prensa, de modo que en el centro de la masa de madera se cree una zona de densidad inferior.

2. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque sobre el platillo inferior de una prensa se



1940

148366

5. -

5 dispone cierto número de chapas de madera y porque sobre la pila así formada se colocan chapas con dimensiones menores y porque por encima de estas últimas se disponen nuevamente chapas con las mismas dimensiones o aproximadamente las mismas que las dispuestas sobre el platillo inferior, después de lo cual el conjunto se comprime a presión y temperaturas elevadas.

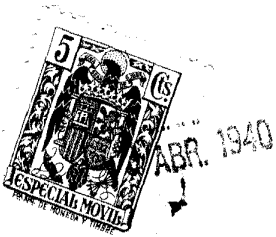
10 3. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque sobre dos de los bordes paralelos de una de las pilas de chapas colocadas sobre el platillo inferior de una prensa, se disponen guardas entre las cuales se colocan chapas de dimensiones menores, por encima de las cuales se disponen de nuevo chapas en el mismo número que las dispuestas sobre el platillo inferior y con las mismas dimensiones o aproximadas a las de estas últimas y luego se comprime el conjunto a presión y temperaturas elevadas.

15 4. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1 y 2, caracterizado porque antes de la compresión la pila de chapas dispuestas entre las guardas sobrepasa la cara superior de éstas.

20 5. - Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la pila central de chapas está constituida por chapas más espesas y más secas que las de las pilas exteriores y el número de las chapas de las pilas exteriores es proporcionalmente más elevado.

25 6. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 5, caracterizado porque el procedimiento puede ejecutarse sirviéndose y sin servirse de guardas.

7. - " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MADERA SINTETICA " según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.



148366

6. -

Consta esta memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 13 de Abril de 1940..

