

PATENTE ESPAÑOLA

MEMORIA

154961

154961

sobre

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MADERA MEJORADA A BASE
DE RESINA SINTETICA " .-

SOLICITANTE

Don ADOLFO LOBATO MUNTANE .-

RESIDENTE

Calle de San Pablo, nº 10

154961

MAL REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

154961

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE LA
PATENTE DE INVENCION

que por 20 años para España y sus Posesiones, se solicite a favor de DON ADOLFO LOBAJO MUNTANÉ, de nacionalidad española, domiciliado en SEVILLA (España,) calle San Pablo nº. 10, por : PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MADERA MEJORADA A BASE DE RESINA SINTETICA.- - - - -

- Memoria descriptiva -



En los múltiples usos a que se aplica la madera, en muchos casos en que tendría su más exacta aplicación, hay que prescindir de ella debido a su sensibilidad, digámoslo así, por los cambios atmosféricos.

5

En otros casos en que es de primordial importancia la resistencia mecánica y peso específico, hay que desechar también el empleo de la madera, por cuanto, si bien es fácil conseguir la resistencia mecánica deseada empleando espesores de madera adecuados, se pasa del límite de peso permitido en la construcción.

10

La invención se refiere al procedimiento de mejoramiento de la madera haciendo factible la compensación de resistencia mecánica y peso específico, permitiendo la reducción de espesores empleando madera mejorada en la que se ha su-

15 mentado la resistencia mecánica de 150 a 600 % o más si
 se desea, con relación a la madera seca normal. El peso es-
 pecífico es aumentado también proporcionalmente al aumen-
 to de la resistencia mecánica, pero nunca en la relación
 existente en la madera normal. Esto es, la resistencia me-
 20 cánica es aumentada enormemente, siendo insignificante el
 aumento de peso específico.

Estando formada la "madera mejorada" por láminas de es-
 pesores variables, pueden formarse tableros de distintos
 gruesos siendo susceptible, en su tratamiento previo, de
 30 colorear las capas exteriores y darle un acabado brillan-
 te o semi-brillante.

En este último aspecto puede llegarse a resultados no-
 tables tanto en dureza como en acabado para aplicaciones
 de lujo y pudiendo ser moldeada en formas variables y sus-
 ceptibles de ser talladas para engranajes silenciosos.
 35

Siendo así que en la preparación de la madera se lle-
 ga a eliminar casi totalmente la humedad etc. después de
 terminada la operación de resinificación es difícilmente
 atacable por los agentes atmosféricos, y del adecuado aca-
 40 bado de la superficie exterior depende que sea atacado o
 no por ácidos. Es por esto que puede tener una aplicación
 preciosa en mesas de trabajos para laboratorios.



El procedimiento de fabricación comprende las siguien-
 tes fases:

45 La madera elegida es cortada en láminas de espesores
 variables y desecada en estufa a temperatura moderada has-
 ta su total desecación.

Según la aplicación a que se destine la madera se pro-
 voce la formación de la resina sintética, (Fenólica), por
 cualquiera de los procedimientos conocidos, llevándola al
 50 interior de la madera misma, dejando en su superficie una
 capa variable de resina, en estado y espesor de acuerdo
 con la presión y calor que ha de recibir, según el uso a

que se destine.

55

Una vez terminada la operación detallada en el párrafo precedente se procederá a apreciar el grado de polimerización de la resina formada en la superficie de las láminas de madera, introduciéndolas a continuación en moldes adecuados en donde son sometidos a una presión y calentamiento que varían según el grado de polimerización de la capa de resina formada en la superficie de las mismas.

60

El producto obtenido es una placa de madera, de espesor según las láminas y grueso de las mismas, fuertemente aglomeradas, presentando sus superficies limpias y lisas, brillante o mate, según el estado de la resina, en su color natural o en el color que se le halla agregado.

65

Depende su dureza, resistencia, peso específico, etc. del estado de la resina, presión y calor empleado, no pudiéndose determinar exactamente estos datos por cuanto en una misma clase de madera interviene el grado de humedad y estado de la fibra, ya sea madera de corte reciente o antiguo.

70

N O T A S

Se reivindican como propio y de la nueva invención:

75

1). La Propiedad y explotación exclusivas de un procedimiento de mejoramiento de madera natural caracterizado porque ésta es cortada en láminas de espesores variables y desecadas en estufas a temperaturas moderadas hasta su total desecación.

80

2). Un procedimiento de mejoramiento de madera natural según la reivindicación 1) caracterizado porque se provoca en las láminas la formación de la resina sintética por cualquiera de los procedimientos conocidos llevándolas al interior de la madera misma y dejando en su superficie una capa variable de resina en estado y espesor de acuerdo con la presión y calor que ha de recibir según el uso a que se destine, siendo introducido a continuación en unos moldes

85



en donde se le somete a presión hidráulica y calor simultáneamente y en intensidad variable según el estado de la resina firmada.

90

3). Un procedimiento según las reivindicaciones 1) y 2) caracterizado porque las placas o planchas de madera así firmadas son coloreadas convenientemente para su aplicación de toda clase de fines industriales.

95

4). Un procedimiento según las anteriores reivindicaciones caracterizado por constituir esencialmente :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MADERA MEJORADA A BASE DE RESINA SINTETICA". - - - - -

Conste la presente Memoria descriptiva de cuatro hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara.

Madrid, cinco de Noviembre de mil novecientos cuarenta y uno.

RODOLFO DE LA TORRE

