



171282

H/V.

171282

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una patente de introducción por diez años en España, por: "Procedimiento para la fabricación de materiales compensados" a favor de la firma General de Plásticos S.A., residente en Deusto (Bilbao) Zorrozaure, 37.-

=====

5 La presente patente de introducción se refiere a importantes mejoras introducidas en los EE. UU. en la referida fabricación, mediante las cuales es posible obtener material continuo, de longitud indefinida y no limitada a la del tronco a desenrollar. Se comprende la importante aplicación que en la industria tienen los materiales conseguidos mediante las mejoras reivindicadas.

Como se sabe en la fabricación de materiales compensados a base de madera, solo se conoce en España hasta la fecha la compensación según dos direcciones perpendiculares.

10 La forma de preparar estos materiales consiste en cortar el tronco en chapas delgadas, que una vez embadurnadas de cola, se superponen en número impar de modo que dos chapas consecutivas tengan sus fibras en direcciones perpendiculares. El paquete de chapa así formado se lleva a una prensa en que la cola endurece, y queda forma-



do un material compensado según dos direcciones perpendiculares que se conoce con el nombre de "tablero contrachapeado".

De este modo, como hemos indicado, el material que se consigue es de longitud limitada, mientras que mediante el procedimiento ob-
5 jeto de esta patente se consigue salvar este gran inconveniente y obtener un material perfectamente compensado, totalmente homogéneo y de longitud tan grande como sea precisa.

El procedimiento esencialmente consiste en disponer las chapas longitudinales no en la dirección del eje del tablero, sino formando
10 con él un ángulo agudo, de tal modo que si una capa de chapas (reengrueso) forma este ángulo a la derecha del eje, la siguiente lo forma a la izquierda.

De este modo se consigue que dos capas, o reengruesos sucesivos, tengan siempre sus vetas cruzadas, con lo cual el material queda siem-
15 pre compensado. Y además, las testas o extremos frontales de las chapas caen siempre a los lados o bordes longitudinales del material con lo cual no existe solución de continuidad en la dirección de la veta o fibra de la madera y se consigue por tanto un material de longitud indefinida.

20 Naturalmente el procedimiento mejorado que se reivindica es extensivo a todas las calidades y dimensiones de los materiales que al caso puedan interesar, y las chapas longitudinales pueden hacerse formar el ángulo agudo que se desee, sin que la variación de tales extremos, o de detalles de presentación o trabajo, afecten a la esen-
25 cialidad reivindicada; por lo que serán aplicaciones de las mejoras protegidas por esta patente, e igualmente comprendidas por ella.

En esta idea las adjuntas figuras se refieren a una forma de ejecución, correspondiente al siguiente ejemplo de realización:

E J E M P L O I.

30 De la chapa continúa (fig. 1) obtenida del desenrollado de un

171282



1945

3.-

tronco de 2 m. de longitud, se cortan transversalmente tiras (fig. 2) de una anchura de 60 cm. A estas tiras se les dá en las testas (fig. 3) un corte de 45° con el eje de modo que se obtienen romboides que se unen (fig. 4) por el lado mayor formando una tira de longitud indefinida (fig. 5) cuya anchura resulta de 1 metro. Encolando dos o mas de estas tiras se obtiene un material continuo compensado a dos direcciones, según se ilustra en la lámina, apto para empanelados, pavimentos, etc.

Es decir que las mejoras que reivindicamos comprenden tres nuevas fases por cada chapa o capa de chapas en la forma de preparar los materiales compensados.

La primera cortar transversalmente y de la anchura conveniente las tiras que la formarán (como indica la fig. 1).

La segunda fase es dar a tales tiras, en sus testas, cortes paralelos con la inclinación que en cada caso se juzgue oportuno, pero igual para todas las de cada capa.

La tercera unir los romboides obtenidos por sus lados mayores formando una tira de toda la longitud que se desee.

Hechas estas tres fases previas para cada una de las chapas o capas de chapas que constituyen el material compensado (con la inclinación de cortes para cada una conveniente según se ha indicado) se las une del modo corriente, pero como en unas chapas sobresale el extremo en ángulo a un lado, y en otras a otro (fig. 5), estos resaltes sirven para hacer una unión longitudinal de piezas indefinida sin solución de continuidad.

Para mayor claridad y demostración de la generalidad de aplicación de las mejoras, presentamos otro ejemplo de ejecución:

E J E M P L O II.

De la chapa continua obtenida del desenrollado de un tronco de 2,5 m. de longitud, se cortan transversalmente tiras de una anchura

171282

171282

4.-



1945

de 25 cm. y se les dá en las testas cortes a 30° con el eje mayor de la chapa. Los romboides obtenidos se unen en la misma forma dicha con lo que se obtienen tiras de longitud indefinida y anchura de 1 m. Superponiendo dos de estas tiras con la veta en el sentido opues-
5 to, con intermedio de un interior normal con la veta perpendicular al eje, se obtiene un material continuo a tres direcciones.

Estos ejemplos son a título enumerativo y no limitan el número de disposiciones posibles.

N O T A.-
=====

10 La presente patente de introducción, comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la fabricación de materiales compensados, especialmente tableros contrachapados, caracterizado porque como fases previas a la unión de las diversas chapas o capas de chapas que
15 constituyen el material se realizan para cada una las tres siguientes: primera corte transversal de tiras rectangulares con la anchura conveniente; segunda dar a tales tiras cortes paralelos en sus testas con la inclinación adecuada al caso e igual para todas ellas; y, tercera unir las piezas obtenidas formando una tira de la longitud que
20 se desee.

2.- Procedimiento para la fabricación de materiales compensados, caracterizado porque se preparan del modo reivindicado cada una de las chapas que constituyen las capas del material compensado, dando
25 en la segunda fase del proceso de formación de cada chapa los cortes con la inclinación conveniente para que siempre queden cruzadas las vetas en las superpuestas y compensado el material.

3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque el número que se desee de chapas, así formadas por tiras cortadas del modo que se reivindica, se superponen y unen
30 del modo corriente, aprovechando las extremidades que en unas chapas

171282

5.-



sobresalen a un lado y en la otra al otro (fig. 5 o similar) para unir longitudinalmente todas las partes que se deseen sin solución de continuidad.

4.- Procedimiento para la fabricación de materiales compensados.

5 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripción de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 18 de Octubre de 1945.

A handwritten signature in cursive script, likely the name of the inventor or the official representing the applicant.

