

173049



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE LA PATENTE DE INVENCION CUYO REGISTRO SE SOLICITA A FAVOR DE D. MATEO PERPIÑA VILA, RESIDENTE EN BARCELONA Y DOMICILIADO EN LA CALLE MERCADO DE SAN FRANCISCO, Nº. 52, POR: "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PLANCHAS DE MADERA ARTIFICIAL".

El procedimiento ideado por el recurrente y para el cual se solicita patente de invención se destina a la obtención de planchas para ser empleadas -en substitución de las de medera- en la construcción de plafones, de puertas, muebles de todas clases, arrimaderos, techos y en general a las diversas aplicaciones de la decoración.

Tiene dicho procedimiento la ventaja de su sencillez, puesto que se prescinde del empleo de maquinaria e incluso de todo prensado y pulido. Además presenta la ventaja de que las piezas fabricadas se obtienen con los colores y grabados que se deseen.

Consiste esencialmente el procedimiento en moldear sobre superficies lisas, particularmente de cristal en las cuales se halla grabado previamente el dibujo que se desea obtener, una masa obtenida mediante una mezcla de proporción aproximada de un 23 % de serrín de cualquier madera o corcho, desmenuzado al máximo y pasado por un tamiz muy fino, un 62 % de magnesita, un 7'50 % de talco y un 7'50 % de óxido colorante, a la cual dentro de un recipiente adecuado se añade la cantidad precisa de cloruro líquido de magnesia a 22 grados Baume, para obtener la masa adecuada. Sobre la pasta obtenida se coloca otra pasta constituida a base de los mismos elementos a excepción del óxido colorante y en una proporción aproximada de un 25 % de serrín de la misma calidad que el



25 - utilizado en la primera mezcla, un 66 % de magnesita y un 9. % de talco.

Una vez suavemente agitada el conjunto de la pasta y nivelada adecuadamente se deja el molde en reposo durante ocho días, transcurridos los cuales puede ya desmoldarse.

30 - Desmoldadas las piezas obtenidas se colocan sobre listones de madera cuadrados y de iguales dimensiones, distanciados entre sí de 20 a 25 centímetros y variando el número de eblos según el tamaño de la pieza obtenida de forma que la misma quede perfectamente nivelada. Sobre cada pieza  
35 - se colocan las demás, intercalando siempre igual número de listones y esto puede repetirse hasta la altura que se desee, obteniéndose por esta especial disposición la circulación del aire por todas las caras de las piezas dando en resultado por consecuencia, secado y solidificación perfectos sin que se pro  
40 - duzcan contracciones que tuerzan o perjudiquen el nivel exacto de las piezas que será siempre perfecto siguiendo el procedimiento descrito.

En esta situación deben dejarse las piezas durante 45 días, transcurridos los cuales se habrá obtenido para  
45 - las mismas el grado de dureza y solidez necesarias para que no sufran contracciones y entonces se procede a retirarlas y a la fijación de su superficie mediante el frotamiento con trapos empapados con un cerage especial a base de cera virgen y aguarrás, con lo que se obtiene la necesaria viveza de co  
50 - lor. A continuación se frota con un cepillo de pelo recio a fin de que los intersticios y líneas que forman el grabado resalten adecuadamente, quedando ya las piezas en condiciones de ser entregadas al mercado.

Sin que ello signifique restricción alguna en el  
55 - objeto de la patente que se solifica y únicamente a título de ejemplo, para su mayor comprensión, nos referiremos a la rea-



lización práctica de un caso concreto.

Se prepara una mezcla con 150 gramos de serrín de cualquier madera o cordho desmenuzado al máximo y pasado por  
60 - un tamiz muy fino, 400 gramos de magnesita, 50 gramos de talco y 50 gramos de óxido colorante. Todo ello bien mezclado se pasa nuevamente por el tamiz. A continuación se introduce dicha mezcla en un recipiente adecuado para amasarle añadiendo la cantidad precisa de cloruro líquido de magnesia a  
65 - 22 grados Baume, cuidando que el amasado sea perfecto y la pasta obtenida completamente homogénea.

Una vez se halla en condiciones la masa obtenida, se la coloca en el molde, cual molde consiste en un cristal de la medida que deba tener la pieza, en la superficie del  
70 - cual se halla grabado previamente el dibujo que se desea obtener. Completa el molde un marco de madera que evita se salga la pasta y obligando a que la misma se extienda recubriendo la totalidad de la mentada superficie de cristal que constituye la base. A continuación se imprime al molde un  
75 - movimiento de vaivén con el fin de que quede la masa bien compacta y sin poro alguno.

Seguidamente se dispone una nueva mezcla a base de 150 gramos de serrín de la misma calidad del empleado en la primera mezcla, 400 gramos de magnesita y 50 gramos de tal  
80 - co. Una vez pasada por el tamiz dicha mezcla se amasa en un recipiente añadiéndosele la cantidad que precise de cloruro de magnesia a 22 grados Baume. Obtenida la compenetración precisa para que llegue a constituir la pasta adecuada se deposita ésta en el molde por encima de la anterior. Una vez  
85 - bien nivelada mediante el paso de una regla se deja el molde en reposo durante ocho días después de los cuales puede ya desmoldarse.

Desmoldadas las piezas obtenidas se colocan sobre listones de madera cuadrados y de iguales dimensiones,



173541

- 90 - distanciados entre sí de 20 a 25 centímetros y variando el número de ellos según el tamaño de la pieza obtenida de forma que la misma quede perfectamente nivelada. Sobre cada pieza se colocan las demás, intercalando siempre igual número de listones y esto puede repetirse hasta la altura que se
- 95 - desee.

En esta situación deben dejarse las piezas durante 45 días, transcurridos los cuales se procede a retirarlas y a la fijación de su superficie mediante el frotamiento con trapos empapados con un cerage especial a base de cera virgen y aguarrás. A continuación se frota con un cepillo de pelo

100 - recio, quedando ya las piezas en condiciones de ser entregadas al mercado.

No alterarán la esencialidad de esta patente todas aquellas variantes de detalle que en la aplicación práctica del procedimiento descrito se introduzcan.

105 -

N O T A.- Esta patente se refiere a:

1º - Un procedimiento para la obtención de planchas destinadas a ser empleadas -en sustitución de las de madera- en la construcción de plafones, puertas, muebles, arrimaderos, techos y en general a las diversas aplicaciones de la decoración, caracterizado por preparar una mezcla a base de un 23 % de serrín de cualquier madera o corcho, un 62 % de magnesita, un 7.50 % de talco y un 7.50 % de óxido colorante que junto con la cantidad de cloruro líquido de magnesia a 22 grados Baume adecuada, se

110 - amasa homogéneamente obteniéndose la formación de una pasta.

115 -

2º - El propio procedimiento caracterizado por preparar otra masa a base de un 25 % de serrín de la misma calidad del utilizado en la primera mezcla, un 66 % de magnesita, un 9, % de talco y la cantidad precisa de cloruro líquido de magnesia

120 - a 22 grados Baume.

3º - El propio procedimiento caracterizado por disponer la primera masa dentro de un molde cuya base es de cristal o



vidrio en la que previamente se han grabado los dibujos o dibujo que se desea obtener.

4º - El propio procedimiento caracterizado por dejar la masa así dispuesta, en reposo durante ocho días, pasados los cuales se procede a desmoldarlo.

5º - El propio procedimiento caracterizado por disponer las piezas una vez desmoldadas colocándolas sobre listones de madera rectangulares y de iguales dimensiones distanciados entre sí de 20 a 25 centímetros variando el número de ellos según el tamaño de la pieza obtenida y de forma que la misma quede perfectamente nivelada. Sobre cada pieza se colocan las demás intercalando siempre igual número de listones y esto hasta la altura que se desee.

6º - El propio procedimiento paracterizado por fijar la superficie y realzar el color de la pieza mediante el frotamiento a base de cera virgen y aguarrás.

7º - El propio procedimiento caracterizado por frotar la superficie de la pieza con un cepillo de pelo recio a fin de que los intersticios y líneas que forman el grabado resalten adecuadamente.

8º - "Procedimiento para la obtención de planchas de madera artificial".

Todo tal y como se ha descrito.

Consta esta Memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 14 de marzo de 1946.-

Javier. F. A. Coll  
P. P.  
*[Handwritten signature]*