

180910



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

- 1 180910

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

- PATENTE DE INVENCION -

por veinte años en España, a favor de

DON LORENZO FORNÉ DIAGO

residente en Castellón, calle Deán Martí, 56,

por

" UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL DE FABRICACION DE UN PRO-
DUCTO SUSTITUTIVO DE LA MADERA Y OTROS ".

Inventor: El solicitante, de nacionalidad
española.



5.

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1930.

10.

La finalidad que se persigue con este invento, es la de ofrecer al público, especialmente a los constructores de muebles, una nueva materia o producto que sustituye con ventaja a la madera, metal y otros.

15.

El producto que se obtiene por el procedimiento cuya patente se solicita, sustituye a la madera para fabricar muebles y otros artículos que hasta la fecha se han venido fabricando de madera, y sustituye al metal en la fabricación de objetos diversos, especialmente en adornos de todas clases y figuras lisas o grabadas, a troquel, en relieve o en bajo relieve, sin limitación alguna.

20.

El procedimiento de fabricación se lleva a efecto del modo siguiente: En primer lugar, se trituran y se desmenuzan materias leñosas, tales como troncos y frutos de los pinos, cipreses, almendros, y, en general, todas las plantas leñosas. Una vez conseguido el grado de trituración deseado, se colocan en un autoclave con una disolución de ácido clorhídrico o sulfúrico por espacio de tres o cuatro horas, según el material de que se trate, a temperaturas de 20 a 180 grados, según la concentración del ácido. Para facilitar la hidrolización se añade anilina, separándose del depósito la lignina que se aglutina en la base.

25.

30.

Una vez separada la lignina, se lava con materias disol-



35.

ventes y agua repetidas veces, para obtener el grado de pureza que se desee obtener. Una vez purificada la lignina se deja secar y se tritura hasta reducirla a polvo. Este polvo servirá para preparar la masa plástica en estado puro, o bien añadiendo rellenos de minerales triturados o residuos vegetales para aumentar el volumen y la resistencia mecánica, dándole el color que se desee con la adición de pigmentos.

40.

A esta parte se añadirán productos plastificantes, tales como parafina, resinas que mejoran la plasticidad y facilitarán el trabajo cuando se trate de fabricar artículos que requieran una mayor elasticidad. Si los artículos a fabricar con esta masa han de sufrir contacto continuo con líquidos ácidos bases o con agua, simplemente se añadirá a la masa sulfural, fenol o formalina.

45.

Obtenida la masa, se extiende para convertirlos en láminas del espesor que se desee con arreglo a los artículos a fabricar, se parte en pedazos y se colocan en los moldes y se prensan hasta conseguir la pieza o piezas deseadas. El prensado se verifica con ayuda de calor a temperaturas variables entre 80 y 175 grados, y la presión entre 50 y 100 atmósferas.

50.

Cuando hayan de fabricarse barras o tubos se obliga a pasar la masa por compresión por los orificios de sección apropiada.

55.

El acabado de las piezas se verifica para cada caso con un pulido, roscado o torneado.

60.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica.



ca en la siguiente

NOTA.

En resumen; La Patente de invención, cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

65. 1ª.- Un procedimiento industrial de fabricación de un producto sustitutivo de la madera y otros, caracterizado porque en primer lugar se trituren y desmenuzan las materias leñosas, tales como troncos y frutos leñosos de los pinos, cipreses, almendros o demás plantas leñosas y una vez
70. conseguido el grado de trituración deseado, se colocan en un autoclave con una disolución de ácido clorhídrico o sulfúrico por espacio de tres o cuatro horas, según el material de que se trate.
75. 2ª.- Procedimiento caracterizado por la reivindicación anterior y porque una vez en el autoclave con el ácido descrito, se pondrá a una temperatura de 20 a 180 grados, según la concentración del ácido y para facilitar la hidrolización se añade anilina, separándose del depósito la lignina que se aglutina en la base.
80. 3ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque una vez separada la lignina, se lava con materias disolventes y agua repetidas veces para obtener el grado de pureza deseado y una vez purificada la lignina, se deja secar y se reduce a polvo.
85. 4ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque con el polvo obtenido se prepara la masa plástica en estado puro ó con rellenos de minerales triturados o residuos vegetales para aumentar el volumen y la resistencia.
90. 5ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones



anteriores y porque para darle mayor elasticidad, en lo casos que se requiera, se añadirá una pequeña cantidad de parafina o resina.

95. 6ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque cuando se trata de fabricar artículos que han de estar en contacto con líquidos ácidos, básicos o con agua, se añadirá a la masa una pequeña dosis de fufural, fenol o fenolina.

100. 7ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque una vez obtenida la masa, se extiende para concertirla en planchas o láminas de las cuales se cortan los trozos necesarios que se colocan en los moldes y se prensan hasta conseguir las piezas deseadas, efectuándose el prensado con ayuda del calor a temperaturas variables que varían entre 80 o 175 grados y a presiones de 50 a 100 atmósferas.

105. 8ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque cuando se trate de conseguir barras o tubos se pasará la masa a fuertes presiones por los orificios de sección apropiada.

110. 9ª.- Procedimiento caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque según los objetos que se hayan fabricado se terminan mediante las operaciones de pulido, roscado o torneado.

115. 10.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la patente de invención que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL DE FABRICACION DE UN PRODUCTO SUSTITUTIVO DE LA MADRA Y OTROS".

120. Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina.

Madrid, 13 de diciembre 1947.

ALFONSO UNGRIA