

28



188010

188010

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

PAIS: ESPAÑA.

DURACION: 20 AÑOS.

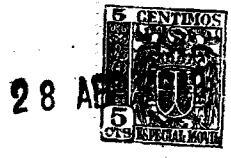
OBJETO: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN  
"REVESTIMIENTO DE PLACAS DE FIBRAS DE MADERA  
"PRENSADAS QUE CONTIENE UNA MATERIA ARTIFICIAL".

=====

A nombre de : DON MAX WALTER .

Residente en: Eggstrasse 17, Herisau (Appenzell, Suiza).

Nacionalidad: SUIZA.



188010

5 Constituye el objeto de la presente invención un procedimiento para la obtención de un revestimiento, que contiene una materia artificial, sobre placas de fibras de madera prensadas. El procedimiento según la invención, consiste en que se aplica por pulverización a la placa una solución de la materia artificial, luego se somete a secado preliminar la placa en una caja de aspiración y luego se mete por ejemplo en un horno de secado por rayos infrarrojos o en un horno de aire caliente donde el revestimiento es secado por completo. Para ello se emplea convenientemente, en el horno de rayos infrarrojos, una temperatura de unos 120° C.

10 El procedimiento de la invención puede, por ejemplo, ejecutarse como sigue :

15 A una placa de fibra de madera prensada se le aplica primero una capa de fondo rociándola de una solución de una materia artificial, por ejemplo de nitrocelulosa, que puede ser incolora, de color o pigmentada. Una vez realizada esta aplicación, se introduce la placa en una caja de aspiración que comunica con un ventilador, donde, durante cerca de 1 hora, es sometida a un secado preliminar. Después, se mete la placa que ya pasó por el secado preliminar en un horno de secado por rayos infrarrojos en el que se emplea una temperatura de 120 - 120° C. En este horno se seca por completo el revestimiento de material artificial, necesitándose para dicho secado completo unos 4 - 6 minutos. En este horno, las lámparas infrarrojas están dispuestas convenientemente de forma que la temperatura es igual en todos los



30 puntos de la placa. Para evitar quemaduras, puede hacerse girar la mesa destinada a la colocación de la placa. Variando la distancia entre las lámparas infrarrojas y la placa puede influirse en la temperatura durante la operación de secado. Esto es ventajoso, ya que no todas las materias artificiales se secan por completo a la misma temperatura.

35 De tenerse que fabricar una placa de un solo color, se pulimenta la placa provista de la capa de fondo ya seca, luego se rocía sobre ella una solución coloreada de materia artificial del tono deseado, y a continuación se realiza nuevamente el secado preliminar y el secado en el horno de rayos infrarrojos descritos anteriormente. A su salida del horno,  
40 se pulimenta la placa y se rocía de un barniz incoloro de revestimiento de materia artificial, después de lo cual es nuevamente sometida a secado preliminar y luego a secado definitivo en el horno de rayos infrarrojos, dejándose la placa en el horno durante unos 6 - 8 minutos.

45 En la fabricación de placas de varios colores, se procede convenientemente de la forma siguiente : una vez que se le ha aplicado la capa de fondo, la placa es pulimentada, luego es rociada de una solución de resina artificial de color de tono deseado, y por fin, húmeda aún, recibe varios  
50 colores más oscuros y más claros de resina artificial en forma de gotas. A continuación se pulimenta otra vez, y más precisamente en húmedo, después de lo cual se realiza el barnizado mediante rociado de un barniz incoloro de resina artificial, así como el secado preliminar en el horno, de  
55 la manera anteriormente descrita. De tenerse que hacer placas que imiten el mármol, las placas son pulimentadas después de la aplicación de la capa de fondo, pintándose a continuación el jaspeado, con esmaltes de color. Una vez secada al aire, se vuelve a pulimentar la placa, después de lo

28 APR



60

cual se rocía de un barniz de secado de resina artificial. A continuación, vuelve a realizarse el secado preliminar, así como el secado definitivo en el horno de rayos infrarrojos en la caja de aire caliente. Para la fabricación de placas mates de techo de un solo color, se rocía un barniz a la nitrocelulosa en color y más precisamente la primera vez como fondo, llamado "fondo duro", y una vez secado al aire una segunda vez. Después de un nuevo secado al aire se realiza el rociado de un barniz incoloro a la nitrocelulosa como barniz de revestimiento. Luego, como en todos los ejemplos de ejecución anteriormente descritos, se somete la placa a secado preliminar en la caja de aspiración y a continuación se seca en el horno de rayos infrarrojos.

65

70

75

Quando se emplean barnices a la nitrocelulosa, las placas son insensibles a sosa cáustica de baja graduación, al amoniaco y a los jabones; tampoco las atacan los ácidos de baja graduación. El agua caliente y la orina les resultan perjudiciales, sólo cuando estos líquidos actúan constantemente sobre ellas.

80

Las placas fabricadas por el procedimiento descrito son adecuadas, por ejemplo, para revestir cuartos de baño, cocinas y escaleras, así como de retretes de vagones ferroviarios.

85

Los procedimientos descritos ofrecen sobre los procedimientos conocidos, la gran ventaja de la corta duración del secado. En efecto, mientras que en estos últimos el secado necesita de  $1\frac{1}{2}$  a 2 horas aproximadamente, al emplearse un horno de rayos infrarrojos, no se necesitan para el secado sino 8 minutos a lo sumo.

28 AB



NOTA.-

188010

90

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

95

1º.- Un procedimiento para la obtención de un revestimiento de placas de fibras de madera prensadas que contiene una materia artificial, caracterizado por el hecho de rociarse sobre la placa una solución de la materia artificial, sometiéndose a continuación dicha placa a un secado preliminar en una caja de aspiración, y metiéndose a continuación dicha placa en un horno de rayos infrarrojos, donde dicho revestimiento es secado por completo.

100

2º.- Procedimiento, según el punto 1º., caracterizado por el hecho de que a continuación se somete la placa a pulimentación en seco, rociándose después sobre ella una solución de materia artificial y volviéndose a someter a secado preliminar y a secado definitivo en el horno, pulimentándose a continuación en húmedo, rociándose después sobre ella un barniz incoloro de secado de resina artificial y volviéndose a someter a un último secado preliminar en la caja de aspiración y a un secado definitivo en el horno de rayos infrarrojos.

105

110

3º.- Procedimiento según el punto 1º., caracterizado por el hecho de pulimentarse a continuación la placa, rociándose después de una solución de color de materia artificial y a continuación, y en húmedo, de colores de resina artificial más oscuros y más claros en forma de gotas, después de lo cual, una vez pulimentada en húmedo, se rocía de un barniz incoloro de secado de resina artificial y se somete a un nuevo secado preliminar en la caja de aspiración y a

115



un secado definitivo en el horno de rayos infrarrojos.

120

4º.- Procedimiento según el punto 1º., caracterizado por el hecho de pulimentarse a continuación la placa, después de lo cual, con esmaltes de color, se pinta un jaspeado que imita el del mármol, y a continuación, después del secado al aire, se vuelve a pulimantar la placa, se rocía un barniz de secado de resina artificial y después se somete la placa a secado preliminar en la caja de aspiración y a secado definitivo en el horno de rayos infrarrojos.

125

5º.- Procedimiento según el punto 1º., caracterizado por el hecho de que, con anterioridad a las operaciones mencionadas en la misma, se realiza una doble aplicación de capa de fondo constituida por un barniz de nitrocelulosa y a continuación un secado al aire, después de lo cual se rocía un barniz incoloro de revestimiento a la nitrocelulosa y se seca de la manera indicada en el punto 1º.

130

6º.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE UN REVESTIMIENTO DE PLACAS DE FIBRAS DE MADERA PRENSADAS QUE CONTIENE UNA MATERIA ARTIFICIAL", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 137 líneas.

135

Madrid, 28 de abril de 1.949

MAX WALTER-

P. A.