



- 1 -

188033

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Una PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

DON MANUEL MARIA OLAIZOLA ECHEVERRÍA, residente en SAN  
SEBASTIAN, Urbieta, 10 -2º

por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE MADERAS ME-  
JORADAS".

Se basa en la Patente francesa n.º. 679.708.

-----\*\*\*\*\*-----



5

10

15

20

25

30

La fabricación empieza procediendo a la impregnación, en cualquiera de los aparatos al uso, bien sea por vacío-presión, presión simplemente o inmersión según los casos, de madera previamente seleccionada y preparada convenientemente (en algunos casos con anterior tratamiento especial según el caso), con solución de resina sintética; pudiendo emplear para ello diversos tipos de resinas en distintos disolventes, acetona, alcohol, lejías alcalinas etc. según las conveniencias prácticas del momento. A la solución se le pueden adicionar diversos productos que comuniquen colorido a la madera mejorada o distintas propiedades que conviene posea según su utilización, tales como ininflamabilidad, resistencia al ataque de las termitas, cualidades fungicidas etc.

Esta operación de impregnación puede llevarse a cabo a la temperatura ambiente, o a otra según las circunstancias y se prolonga su tiempo de duración según las características de las piezas de madera a impregnar y la solución empleadas.

Posteriormente, se procede al secado de las piezas impregnadas o recuperación del disolvente, en cámaras o aparatos acondicionados para tal operación.

Si resultara interesante por las especiales condiciones de las piezas a tratar, se puede proceder a varias operaciones de impregnación y posterior secado de las mismas piezas.

La madera así tratada, es llevada a moldes calientes en los que es sometida a presión durante un tiempo conveniente, según las características de las piezas a obtener y los materiales empleados.

Por último, se desmoldean las piezas.

Para que la madera mejorada tenga un perfecto terminado y poder fabricarla de diversos colores y combinaciones se



188033

35 adición a la solución de resina artificial diversos coloran-  
tes, según los casos, que comunican a la madera mejorada en  
cuestión coloraciones adecuadas al uso a que se destina.

40 Las posibilidades de aplicación de las maderas mejora-  
das no son limitadas, sino que admiten las mas diversas. Se-  
gún los usos a que se destinan, pueden ser fabricadas en dis-  
tintas medidas.

Las cualidades de resistencia y elasticidad de estas ma-  
deras mejoradas, son altamente interesantes, lo que las hace  
indicadissimas en algunos casos en que se requieren materiales  
de cualidades especiales.

45 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 la que se  
reivindica en la siguiente

50

NOTA

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

55 1ª- Procedimiento de fabricación de piezas de maderas  
mejoradas, caracterizado porque consiste en la impregnación  
de la madera seleccionada, utilizando un aparato adecuado pa-  
ra vacío-presión o simple inmersión, según el tamaño de las  
piezas y la madera mejorada, siendo la solución empleada para  
la impregnación, resina sintética con un disolvente que puede  
ser agua, alcohol y acetona, variando la proporción desde una  
60 solución al 6% hasta el 35%, según la densidad que quiera dar-  
se al producto final, variable entre 0,8 y 1,6 .

2ª- Procedimiento de fabricación de maderas mejoradas,  
según la reivindicación anterior, caracterizado porque la tem-



188033

65

la temperatura ambiente (empleada en la mayor parte de los casos) hasta 30 C., en casos de dificultad, dependiendo del tamaño y forma de las piezas de madera que se deseen impregnar y lo mismo sucede con el tiempo que ha de durar la impregnación, sobre el que no se puede dar ningún dato exacto, ya que en cada caso varia, determinandose mediante una prueba cuyo resultado indica la duración adecuada.

70

3ª - Procedimiento de fabricación de piezas de maderas mejoradas, segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se procede posteriormente al secado, que se lleva a cabo en un secadero, a temperatura que oscila desde 35ª C., hasta 90ª C., segun el tamaño, forma y clase de la madera, determinandose la permanencia en el secadero de acuerdo con el resultado del examen o exámenes que hay que someter a cualquiera de las piezas sometidas a este proceso.

75

80

4ª - Procedimiento de fabricación de piezas de maderas mejoradas, segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque despues de haber realizado las operaciones anteriores, la madera se moldea en moldes calientes, a temperatura que oscila entre los 105ª C. a 180ª C., segun los casos que mas arriba se indica y teniendo en cuenta las cualidades de la resina sintetica que se utilice, siendo la duración adecuada la que se determina investigando la perfecta polimerización de la pieza moldeada, a base de una prueba hecha con una de las piezas.

85

90

5ª - Procedimiento de fabricación de piezas de maderas mejoradas, segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la presión a que se somete la madera en la prensa oscila entre los 7 Kg./ cm<sup>2</sup> y 500 Kg/cm<sup>2</sup>, segun la densidad que haya de darse a la madera mejorada y que oscila entre los 0,8 y 1,6, conforme se indica anteriormente, desmoldeandose por ultimo las piezas.

95



188033

6a - Se reivindica por ultimo, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Intraducción cuyo registro se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS DE MADERAS MEJORADAS".

100

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco paginas escritas a maquina por una sola cara.

Madrid- 25 de Octubre de 1949.

ALFONSO UNGRIA

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**