



- 1 -

1891 86

1891 86

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña
a la solicitud de
Una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,
a favor de
DON JOSE SANCHO GARCIA, residente en VALENCIA, Conde
Salvatierra, 9
por
"UN PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE MATERIALES PARA LA
CONSTRUCCION Y DIVERSOS"

Inventor: El solicitante, de nacionalidad española.

-----*****-----



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 que establece el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

La patente que se solicita se refiere al producto o materia que resulta de combinar y tratar en ciertas condiciones los desperdicios de madera con materias plásticas y resinas sintéticas nacionales o extranjeras en determinadas condiciones con destinos a usos industriales y sobre el procedimiento para la obtención de dicho producto.

Los desperdicios o residuos de la madera procedentes de fábricas, talleres, serrerías, etc., se someten a la acción de unos trituradores donde son objeto de nuevos destrozos o roturas en la forma conveniente para la aplicación a que se destina, y por medio de bandejas transportadoras pasa la materia triturada a unos secadores a la temperatura de 10 a 100 grados según la temperatura exterior y el destino a que han de ser dedicados, de forma que estos residuos en ciertos casos deben de ser tamizados para dar uniformidad al producto a que se destina, o pueden ser directamente triturados uniformemente a tales fines.

Secos los residuos o casi secos, según el destino que han de dárseles, se pesan por separadores magnéticos para separar las partículas de hierro, o cualquier otro metal que pueda hallarse mezclados en él.

Por transportadores o por otros procedimientos de traslado, se pasan a unos mezcladores donde reciben por pulverización o por mezcla simplemente. La materia plástica puede ser del tipo fenólica, uréa, celulósica, polivinilica, polyethylenica, acilica o melamina, o bien soluciones de



silicomas y flúoretehylenicas y colas orgánicas como caseína y cola.

35

Estas materias plásticas, se aplican bien pulverizadas en estado sólido, líquido o en soluciones alcohólicas o cualquier otro disolvente de los conocidos en la química orgánica, empleándose dichas materias plásticas según el objeto a que se destine el producto objeto de fabricación. Las proporciones de materias plásticas adheridas a los desperdicios de maderas, bien solas o en sus soluciones, varían según el objeto a construir desde tres $\frac{1}{2}$ del peso de los desperdicios de madera hasta tres veces el peso de los mismos.

40

También en los mezcladores pueden añadirse con las materias plásticas, bien antes de su empleo o simultáneamente con el, y en algunos casos con posterioridad, otras cargas de fibras vegetales, cemento, principalmente en sus diferentes clases, anilinas, cargas minerales u orgánicas, con objeto de mejorar las condiciones fisicoquímicas de los plásticos y darles los coloridos que se deseen.

45

Los mezcladores van calefactados y la mezcla preparada fuera de ellos puede hacerse en frío o, bien en caliente, dependiendo esta circunstancia de la normal aplicación del producto químico con que se traten los residuos. El tiempo de duración de la mezcla en el mezclador es variable según el grado de trituración de residuo de madera y la naturaleza de la materia plástica o resina que entre en la misma.

50

El producto resultante del mezclador se extiende en cintas transportadoras, las cuales pueden o no pasar por horno de propolimerización u horno de temperatura variable según la materia plástica empleada y el objeto a fabricar, entre 10 y 100 grados, procediéndose después al moldeo del producto por medio de su correspondiente matriz y presa hidráulica.

55

60

65

El material anteriormente citado puede molerse de nuevo



para dar un producto más uniforme que denominaremos "confe-
ti", o puede emplearse sin moler.

70

En las prensas de potencia entre 30 y hasta 4.000 to-
neladas según el destino que se le haya de dar al objeto
que se fabrique y con moldes de hierro, bronce, acero o
acero cromado, se prensa el producto preparado según las
indicaciones anteriores, para crear la pieza correspondien-
te.

75

Estas prensas serán calefactadas bien por vapor, gas
o electricidad, a temperaturas que oscilen entre 30 y 200
grados.

El prensado y el moldeo es diferente y apropiado al
objeto o pieza que se va a crear.

80

Los objetos creados pueden ser sometidos a un nuevo
prensado previa su mezcla con materia plástica a fin de
darles una capa perfectamente lisa y brillante o mate, como
si se tratara de un objeto barnizado o esmaltado.

85

Los productos obtenidos de esta forma tienen unas ca-
racterísticas de solidez, peso, impermeabilidad, resistencia
mecánica, inatacabilidad por ácidos y disolventes, belle-
za y economía de optima calidad, para ser aplicables a di-
versos ramos de la industria y comercio.

90

Puede obtenerse y fabricarse con esta materia plástica:
placas de diferentes medidas, para pisos, cubiertas, ais-
lantes de sonido, bovedillas, artículos de saneamiento, para
zócalos, ventanas, mesas, ladrillos huecos, molduras, como
azulejos y cualquier otro artículo, ya que la sustancia de
que han de componerse y que es objeto de la patente, puede
tener infinitas aplicaciones.

95

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



100

la que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen: La patente de Invención cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

105

1ª.- Un procedimiento de obtención de materiales para la construcción y diversos, caracterizado porque se utiliza como materia prima los desperdicios de madera previamente triturados y desprovistos de materias extrañas y se pasa con bandejas transportadoras a unos secaderos y se someten a una temperatura de 10 a 100 grados.

110

2ª.- Un procedimiento, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque una vez secas o semi-secas las materias referidas, se pasan por separadores magnéticos para separar de las mismas, si la tienen, alguna partícula de hierro.

115

3ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la materia, se pasa a unos mezcladores donde recibe una pulverización de materia plástica de tipo fenológica, uréa-celulósica, polivinilica, polyethylenica, acililica, o melamina.

120

4ª.- Un procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque las materias plásticas se sustituyen en los casos que convenga por soluciones de silicomas y fluoretehylenicas y colas orgánicas.

125

5ª.- Un procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque estas materias plásticas se aplican pulverizadas en estado líquido o en polvo o bien en soluciones alcoholicas.

130

6ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las proporciones de materias plásticas adheridas a los desperdicios de maderas, bien solas o con soluciones, varían según el objeto a construir desde un 3% del peso de los desperdicios, hasta tres veces el peso de los mismos.



136

7ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a la materia plástica se puede añadir en las mezcladoras otras colorantes, para dar a los plásticos el colorido que se desee.

140

8ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los mezcladores calefactados y la mezcla preparada fuera de ellos, se prepara lo mismo en caliente como en frío y el producto resultante se extiende en cintas transportadoras, y pasa por un horno a temperatura variable entre 10 y 100 grados o por horno de propolimerización.

145

9ª.- Un procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la materia obtenida se moldea por medios mecánicos, dándole al producto la forma adecuada para cada uso.

150

10ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el producto obtenido, se tritura cuantas veces se estime conveniente para su moldeo.

155

11ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el moldeo se verifica en prensas de 30 a 4.000 toneladas, según el destino que ha de darse al objeto fabricado.

160

12ª.- Un procedimiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el objeto fabricado, se decora con aplicación de plástico a presión, para darle colorido y un aspecto de esmaltado, mate o con brillo.

165

13ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Patente de Invención que se solicita, "UN PROCEDIMIENTO DE OBTENCIÓN DE MATERIALES PARA LA CONSTRUCCIÓN Y DIVERSOS".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de seis páginas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 22 de Julio de 1949.

ALFONSO UNGERIA