

191671

14 FEB 1900



LA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

-191671

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION , por VEINTE AÑOS en ESPAÑA ,

a favor de.

Don Angel Garde Lopez, residente en Calatayud (Zaragoza),
Plaza de Bardaji.,

por

UN PROCEDIMIENTO DE TRATAR LAS MADERAS PARA ABLAN-
DARLAS CONVENIENTEMENTE PARA EL CORTADO».

Inventor: El solicitante, de nacionalidad española.

XXXXXXXXXXXX



191671

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 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 el 30 de Abril de 1930.

10 El procedimiento que nos ocupa ha de ponerse en práctica obteniendo primeramente la madera en bloques, utilizando el sistema normal y acostumbrado para este objeto, cuyos bloques han de tener las dimensiones adecuadas, realizándose también las operaciones correspondientes de troceado, escuadrado, etc..

15 Después de haberse obtenido los citados bloques de madera, han de ponerse en el interior de unos recintos con cierre hermetico, que tienen una valvula de seguridad para graduar la presión (distinta en cada caso, como se explica más adelante). En estos recintos tendrá ^{lugar} la operación que en el parrafo siguiente se describe:

20 Aprovechando la propiedad de la urea consistente en reblandecer la madera, es decir, disminuir el coeficiente de resistencia de su ruptura, se utilizará dicha sustancia a razón de 750 gramos por cada metro cubico de madera que se haya de tratar. Ahora bien, como no sería posible la aplicación directa de la urea a la madera, hay que utilizar el vapor de agua, el cual, haciendo de intermediario, inyectará la urea en la madera.

30 Ahora se presenta el problema de que todas las maderas no poseen la misma porosidad, como es natural, y por consiguiente la presión no puede ser igual en todos los casos, porque la resistencia al paso, en las maderas poco porosas, ha de ser mayor que en las que tengan mayor porosidad.



191671

35

Gracias a los trabajos experimentales realizados para la invención de este procedimiento, se ha podido comprobar que las maderas requieran, para que en dos horas puedan tomar la cantidad de urea antes mencionada, las presiones que se indican en la tabla siguiente:

40

DENSIDAD	CLASE DE MADERA	PRESION A SOMETER
0,36	Chopo	1,8
0,36 a 0,6	Pino	1,8 a 2,2
0,5 a 0,77	Abedul	2,1 a 2,8
0,6	Castaño	2,3
0,7	Olmo	2,7

45

Como puede apreciarse, al haber diferentes variedades de una misma especie, las presiones a que deben someterse oscilan entre los limites extremos fijados en dicha tabla.

50

Despues de haber sido tratada la madera de la forma expresada y cortada por una cuchilla en la tercera dimension, a conveniencia de quien realice el procedimiento, ha de pasar a traves de un secadero de tunel, de características ya conocidas en la industria del ramo.

55

La utilización de este procedimiento ofrece numerosas ventajas y una de las más importantes consiste en que la madera puede ser cortada sin encontrar mucha resistencia, por lo que hará falta poca fuerza motriz. Además, las maquinas no trabajan tanto como en el caso de tener que portar la madera de la forma como se acostumbra normalmente, en la actualidad.

60

Hecha la descripción precedentem 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 parrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente



NOTA 191671

65

En resumen: La Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

70

1ª - Un procedimiento de tratar las maderas para ablandarlas convenientemente para el cortado, caracterizado porque consiste esencialmente en inyectar en el tejido de la madera, una cantidad de urea, en la proporción, por ejemplo, de 750 gramos por metro cubico.

75

2ª - Un procedimiento para tratar las maderas para ablandarlas convenientemente para el cortado, segun la reivindicación anterior, caracterizado porque consiste en la inyección de urea que se efectua por medio del vapor de agua y para este fin se introducen los bloques de madera en una camara de cierre hermetico, provista de una valvula de seguridad contra el exceso de presión.

80

3ª - Un procedimiento de tratar las maderas para ablandarlas convenientemente para el cortado, segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la presión se gradua segun la clase de madera y su densidad, siendo por ejemplo para las clases que se citan, las densidades y presiones, las siguientes:

85

Chopo=	Densidad	0,36	-	Presión	1,6
Pino =	"	0,56 a 2,2	-	"	1,8 a 2,2
Abedul=	"	0,5 a 0,77	-	"	2,1 a 2,8
Castaño=	"	0,6	-	"	2,3
Olmo =	"	0,7	-	"	2,7

90

4ª - Un procedimiento de tratar las maderas para ablandarlas convenientemente para el cortado, segun las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque despues de sufrir el proceso indicado, los bloques de madera pasan a un secadero de forma de tunel, de donde salen preparados para ser cortados

191671



por una cuchilla o guillotina:

95

5ª - Se reivindica por ultimo, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:
"UN PROCEDIMIENTO DE TRATAR LAS MADERAS PARA ABLANDARLAS CONVENIENTEMENTE PARA EL CORTADO".

100

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

Madrid, 14 de Febrero de 1950.

ALFONSO UNGRIA