

22 MAR 1950



1 93082

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

193082

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de PATENTE DE INVENCION, por veinte años para España y Posesiones, por: "PROCEDI MIENTO DE FABRICACION DE PUERTAS Y VENTANAS O TABLEROS LISOS POR MEDIO DE UNOS AGLOMERANTES Y UN AGLUTINANTE", a favor de D. Gustavo Pezzi Luque, de nacionalidad española y residente en MADRID, Avda. de Reina Victoria, 10.

5

El presente invento tiene por objeto la fabricación de puertas, ventanas o tableros lisos en combinación de tres productos llamados aglomerante primero, aglomerante segundo y aglutinante, y llevando cada uno de estos una composición diferente y siendo de aplicación y procedimiento distinto, según al uso a que se vaya a aplicar el producto obtenido, dependiendo de la estación del año y de la altitud a se vaya a ser colocado, pudiendo variarse o alterarse las mezclas o incluso suprimirse alguna de ellas.

10

A continuación pasamos a describir las fases que entran en consideración para llevar a cabo el procedi-



miento objeto de esta solicitud de patente.

15 Para hacer el aglomerante primero, cogemos tres cuartas pares de celulosa que mezclaremos con pulvo de creta o pomez en una proporción de la tercera parte todo ello convenientemente manipulado de forma que quede bien distribuido y repartido proporcionalmente en toda la cantidad que se desee obtener.

20 Para la obtención del aglomerante número dos, cogemos tres cuartas partes de serrín de madera, virtuta ú otros desperdiciós de la misma madera, y con ellos pondremos una cuarta parte de polvo de creta o pomez, bien distribuido o envuelto, para su completa mezcla, 25 proporcionalmente al producto que se desea, y por último obtendremos un aglutinante por medio de una décima parte de caseina, mezclada con tres décimas partes de agua, y seis décimas partes de cola linol ú otra análoga, y bien mezcladas, tendremos con ellos constituido 30 el aglutinante.

El procedimiento para hacer tableros, puertas o ventanas, será el siguiente:

35 Cogeremos unos moldes metálicos cuyas caras internas tendrán unas superficies lisas o de relieve adecuadas todas ellas a los dibujos o formas que se deseen obtener de las piezas a fabricar, y servirán estos moldes para recibir en las sucesivas manipulaciones el aglutinante primero con el aglutinante en los espesores 40 proporcionales y adecuados al objeto que se desee obtener, colocándo una o varias capas de arpillera a la que se la impregnará una solución fluida del mismo aglutinante la que irá interpuesta con otra capa si se desea del aglomerante número 2, y en este caso tendrá que ir seguida de otra capa de aglutinante, quedando la capa o capas

1 93 082

22 MA



45 de arpillera introducidas en el interior de la pieza que se vá a obtener con el molde no saliendo a su exterior. Una vez obtenidas dentro del molde y hasta la parte que se desee de grueso, se someterá a una alta presión por medio de una prensa adecuada al caso para que una vez bien

50 prensado quede la pieza moldeada en los tamaños formas o dibujos deseados y adecuados para lo cual los moldes estarán ya formados a tamaños dibujos y formas de la pieza a obtener.

Una vez sacado el producto bien prensado del molde, se pondrá en unos secaderos especiales para por medio de aire caliente a temperatura entre los 100 y 150° para obtener el desprendimiento de la humedad que pudieran conservar y por último una vez obtenidas las piezas, éstas serán pulimentadas y corregidas de todo defecto que pudieran haber sacado en el molde, en aristas o ángulos,

60

A continuación exponemos un ejemplo de ejecución para un tablero moldeado de especial aplicación para fabricación de puertas y ventanas en viviendas.

El tablero se construirá en principio con una materia plástica compuesta esencialmente de un aglomerante que puede ser de celulosa o simplemente serrín de madera, viruta y en general toda clase de desperdicios de la madera, polvo de creta o pomez en cantidad apropiada, empleándose como aglutinante caseína pura o mezclada con otro

70 aglutinante.

- | | | |
|-----------------|--|-------|
| | Celulosa . . . | 75 % |
| Aglomerante (1) | Polvo de creta o pomez | 25 % |
| | Serrín de madera, virutas y desperdicios | |
| Aglomerante (2) | de madera | 75 %. |
| 75 | Polvo de creta o pomez | 25 % |



Caseina 10 %

Aglutinante (1) y (2) Agua 10 %

Cola linol ú otra análoga 80 %.

80 Estos tableros se construirán en moldes metálicos cuyas caras tendrán los relieves adecuados a los dibujos y a la forma que se desee tengan las piezas después de fabricadas.

85 A continuación se coloca una capa de aproximadamente un centimetro de espesor de la primera mezcla, o sea del aglutinante y aglomerante número uno sobre el fondo del molde. Sobre esta capa se extenderá en toda su superficie una hoja de tejido llamado arpillera previamente impregnada en una solución diluida del mismo aglutinante, despues sobre esta capa se aplica otra de unos dos centímetros de espesor, obtenida de la masa formada por el aglomerante y aglutinante número dos, sobre esta capa a su vez se aplica otra hoja de arpillera igualmente impregnada como la anterior y por último otra de un centímetro igual al que se puso primeramente.

95 Hecha esta operación se someterá el conjunto contenido en el molde a una alta presión por medio de una prensa adecuada.

100 Las piezas de este modo obtenidas que resultarán del tamaño, forma y dibujo según los moldes que se empleen serán colocados en secaderos de aire caliente a temperaturas de 100 a 150° para el desprendimiento de la humedad que pudieran conservar, sometiendo por último estas piezas al pulimentado y corrección de los defectos que pudieran sacar del moldé, en aristas y ángulos, colocadas en los bastidores correspondientes con herrajes de colgar y seguridad para su colocación en las obras cuando se trate de tableros construidos para puertas y ventanas

105

1 93082

22



de viviendas.

110 NOTA.- Descrito suficientemente cuanto precede solo resta consignar que lo que se declara como de pro-
pia y nueva invención del solicitante es lo contenido en las siguientes

REIVINDICACIONES

115 1.- Procedimiento de fabricación de puertas y
ventanas o tableros lisos por medio de unos aglomerante
y un aglutinante, caracterizado porque para la obtención
del aglomerante primero se recurre a tres cuartas partes
de celulosa se mezcla con polvo de creta o pomez en una
120 proporción de la tercera parte, todo ello conveniente-
mente manipulado de forma que quede bien distribuido y
repartido proporcionalmente en toda la cantidad que se
desee obtener.

 Para la obtención del aglomerante numero dos co-
125 geremos tres cuartas partes de serrin de madera, viru-
tas u otros desperdicios de la misma madera, y con ellos
pondremos una carta parte de polvo de creta o pomez, y
bien distribuido o envuelto para su completa mezcla pro-
porcionalmente al producto que se desea, y por último
130 obtendremos un aglutinante por medio de una decima par-
te de caseina mezclada en tres décimas partes de agua,
y seis décimas partes de cola linol u otra análoga, y
bien mezcladas tendremos con ello constituido el aglu-
tinante.

135 2.- Procedimiento según la reivindicación ante-
rior caracterizado porque los tableros, puertas o ven-
tananas se realizan mediante unos moldes metálicos cuyas
caras internas tendrán unas superficies lisas o de relie-
ve adecuadas todas ellas a los dibujos o formas que se



140 deseen obtener de las piezas a fabricar, y servirán es-
tos moldes para recibir en las sucesivas manipulaciones
el aglutinante primero con el aglutinante en los espeso-
res proporcionales y adecuados al objeto que se desee
obtener, colocando una o varias capas de arpillera a la
145 que se la impregnará una solución fluida del mismo aglu-
tinante la que irá interpuesta por otra capa si se desea
del aglomerante número dos, y en este caso tendrá que ir
seguida de otra capa de aglutinante, quedando la capa o
capas de arpilleras introducidas en el interior de la pie-
150 za que se va a obtener con el molde no saliendo a su ex-
terior. Una vez obtenidas dentro del molde y hasta la par-
te que se desee de grueso se someterá a una alta presión
por medio de una prensa adecuada al caso, para que una
vez bien prensado quede la pieza moldeada en los tamaños
155 formas o dibujos deseados y adecuados, para lo cual los
moldes estarán ya formados a tamaños, dibujos y formas
de la pieza a obtener.

3.- Procedimiento según la reivindicación ante-
rior caracterizado porque despues de un perfecto prensa-
160 do del producto en el molde se lo almacena en secadores
especiales, con los cuales por medio de aire caliente,
a temperatura entre los 100 y 150° se obtiene el despren-
dimiento de la humedad que pudiera conservar, y final-
mente una vez obtenidas las piezas así tratadas, serán
165 pulimentadas y corregidas de todo defecto que pudieran
haber sacado del molde en aristas o ángulos.

4.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUERTAS Y
VENTANAS O TABLEROS LISOS POR MEDIO DE UNOS AGLOMERANTES
Y UN AGLUTINANTE".-

Todo según queda descrito en la presente memoria

1 93 082²²



que consta de siete hojas foliadas y mecanografias por una sola cara con siendo sesenta y nueve líneas.

Madrid, 22 de Mayo de 1.950

P.A.

Collarayo
EL AGENTE OFICIAL.