



204310

204310

Memoria Descriptiva

para

un primer CERTIFICADO DE PATENTE,

a favor de

don Constantino Alvarez Monteagudo,

- nacionalidad española -

residente en

Bilbao - Vizcaya -

Ibañez de Bilbao, número 2,

por:

" Mejoras introducidas en el objeto de la
patente principal número 198.621 "

concedida por:

" Procedimiento para proteger piezas de
madera ".



204310

5 El presente primer certificado de adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 198.821, mediante las cuales se consigue una modalidad de aplicación del procedimiento entonces reivindicado de gran facilidad de ejecución e iguales o mejores resultados.

10 Esencialmente el procedimiento mejorado que se reivindica consiste en recubrir tales piezas de madera, cualquiera que sea su forma y dimensiones, con tubos de materiales plásticos, que abarquen la parte de ellas que se desea proteger, aplicando dicho tubo a la pieza de modo que queda adherido y soldado a ella, en forma que no solo dá a la pieza una mayor duración, sino que la deja en su exterior completamente lisa y con mejor presentación, lo que se presta a otras
15 posibles aplicaciones en las que interese la estética y en cuyo caso el plástico puede utilizarse en distintos colores.

20 La adaptación de ese manguito de plástico a la madera se efectúa por medio del calor, a una temperatura que suele oscilar entre 100 y 200° C, pudiendo conseguirse por la fuente de calor que se estime conveniente.

25 En líneas generales el procedimiento consta de las siguientes fases: una primera, de elección y preparación de las piezas de madera, tapando sus oquedades y lijando los nudos y asperezas; en una segunda fase se introduce la pieza de madera, por ejemplo la parte inferior de un poste, dentro de un tubo o manguito de plástico, cuyo diámetro exceda adecuadamente al de aquel, y se somete el conjunto así formado

**204310**

a la acción del calor, teniendo cuidado de que el plástico no entre en contacto directo con las paredes de la cámara o recipiente que contenga el aire caliente y menos con la llama del soplete que le proporciona; finalmente en una tercera fase, cuando por la experiencia se sabe que la adherencia y acoplamiento del plástico a la pieza protegida es la deseada, se deja enfriar el conjunto a la temperatura ambiente. Usualmente unos 10 ó 20 minutos de calentamiento es suficiente para lograr la adherencia y acoplamiento del plástico.

De cuanto antecede se desprende que tanto por la diversidad de formas y tamaños de piezas a que el procedimiento es aplicable, como por la variedad de tubos o manguitos de diversos plásticos que para ellos pueden prepararse y por los distintos modos de conseguir el calentamiento necesario, para lograr la adherencia y soldadura de la capa de recubrimiento a la pieza protegida, las modalidades de aplicación de la marcha general expuesta, pueden ser muy variadas, y, según los casos, requerir que la aplicación del calor se realice durante mayor o menor tiempo y a una u otra temperatura; pero como tales variaciones, así como las que puedan introducirse en detalles de los elementos utilizados o de la realización de las operaciones, no afectan a la esencialidad reivindicada, los distintos procesos que se sigan, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

En esta idea las adjuntas figuras corresponden únicamente a tres formas de realizar el calentamiento indicado, sin que las mismas tengan carácter alguno limitativo, sino únicamente el de ejemplos de realización que concreten



3ª. /

204310

cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

La figura 1ª muestra la vista de conjunto de la cámara de un horno en el que se introduce la pieza de madera para ser calentada.

5

La figura 2ª presenta, de modo análogo, un aspecto parcial de la aplicación de un tubo para conseguir tal calentamiento.

La figura 3ª se refiere al caso en que por la forma de la pieza a recubrir se consigue el calentamiento utilizando un soplete.

10

Con referencia a dichas figuras y a las letras que sobre ellas designan los detalles que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de esas tres modalidades de aplicación del procedimiento es como sigue:

15

Cuando el revestimiento se realiza en un horno -figura 1ª-, las piezas de madera D se colocan en su cámara A colgadas o en la forma que convenga; en cuya cámara entra aire caliente por B, para salir por C, como indican las flechas correspondientes.

20

Como se ha indicado, esas piezas D de madera van enfundadas o recubiertas por una especie de tubo o manguito de material plástico de diámetro debidamente superior al de aquella.

25

Al entrar el aire caliente, a una temperatura adecuada y que suele ser como se ha dicho entre 100 y 200° C, el plástico, por sus características y efecto de la temperatura, se contrae lentamente, hasta que queda completamente soldado a la madera, de forma que no puede despegarse de ella y que se adapta a su forma. Para esto suele ser



4^a. /

204310

suficiente unos 10 ó 20 minutos y en todo caso, cuando se ha conseguido la adherencia que se pretende, se saca la pieza del horno y se la deja enfriar a la temperatura normal.

5 Entre la madera y el tubo de plástico que la recubre no se coloca ningún material intermedio, y debe evitarse que el plástico haga contacto con las paredes del horno pues ello le perjudicaría. Por esto se ha indicado que la pieza se coloque colgada o apoyada en el piso de la cámara, pudiendo también, para evitar el contacto directo con la pared, colocar, entre ésta y la pieza recubierta de plástico, un lienzo o tela.

10 Cuando se utiliza un tubo F de doble pared -figura 2^a-, calentado por electricidad o vapor u otros medios apropiados, que transmitan a sus paredes la temperatura requerida, la pieza D de madera recubierta de plástico E, se introduce por un extremo y como en el caso anterior el plástico, por la acción de la temperatura, se adapta y suelda a la madera; una vez conseguido lo cual se saca la pieza por un extremo y se procede a introducir otra por el otro.

15 20 En este caso, para evitar el contacto del plástico con las paredes del tubo o cámara, se recubre ésta interiormente con lienzo, tela o de otro modo que se evite tal contacto con la pared caliente del tubo, ya que para que el plástico se adhiera es suficiente con la acción del aire caliente contenido en la cámara. Es decir, que el tubo va provisto, a tal objeto, de un forro flojo de lienzo.

25 Estos tubos pueden ser de hierro u otro metal y van aislados exteriormente. En el caso de que se les caliente con vapor este puede entrar en el tubo por el conducto N

**204310**

provisto de la correspondiente llave, mientras que el manómetro M acusa la presión existente en el interior del tubo F, Para evitar que este último pierda calor, si se desea, puede llevar la envolvente exterior H.

5

Cuando, por el tamaño y forma de las piezas a recubrir, no es aconsejable operar como acaba de decirse, el calor necesario le proporciona un soplete o aparato análogo que suministre el aire caliente, pero con la precaución de que si existe llama ésta no debe tocar al plástico. Para obtener un calentamiento por igual, se va dando vueltas a la pieza a revestir, con la precaución indicada y con la de que en las partes curvas se calienta primero el lado interior y después el exterior, para evitar que se formen arrugas; y si se producen burbujas de aire, se quitan fácilmente con la mano en la dirección del calentamiento, para todo el proceso no se cambia la posición del soplete o análogo, sino que se hace girar lentamente a la pieza.

10

15



6ª. /

204310

N O T A

El presente primer Certificado de adición, consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1ª. / Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 198.821, concedida por: " Procedimiento para proteger piezas de madera " caracterizadas porque, en una primera fase, se eligen y preparan las piezas de madera, tapando sus oquedades y fijando los nudos y asperzas, para en una segunda fase introducirla en un manguito
10 o envuelta de material plástico, cuyo diámetro exceda adecuadamente al de la pieza a proteger, para someter el conjunto así formado a la acción del calor, que produzca la adherencia y soldadura entre ambos elementos, para lo que se requiere una temperatura comprendida usualmente entre 100 y 200° C y
15 una duración de tratamiento de unos 10 a 20 minutos, realizando finalmente una tercera fase de enfriamiento a la temperatura ambiente.

20 2ª. / Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 198.821, concedida por " Procedimiento para proteger piezas de madera " según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizadas porque, la pieza de madera con su recubrimiento de plástico se somete a la acción del aire caliente, sea por la circulación de éste en la cámara de un horno o en un tubo calentado de cualquier modo adecuado, o, si la forma de la pieza no se presta al empleo de
25

7a. /



204310

tales medios, se utiliza la corriente de aire caliente pro -
ducida por un soplete o de otro modo análogo; evitando en to -
do caso el contacto directo del plástico con las paredes o
superficies calientes, entre las cuales circule el aire, o
5 con la llama del mechero; para lo que se utiliza, en aquellos
casos, si se desea, una funda protectora del plástico de lien -
zo o tela apropiada.

3a. / Mejoras introducidas en el objeto de
la patente principal número 198.821 - concedida por " Proce -
10 dimiento para proteger piezas de madera ". -

Según se describe y reivindica en esta memo -
ria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a
la misma se acompañan.

15 La cual consta de siete hojas, foliadas y
escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 2 de Julio de 1952.

E/Bat.-

Alvarez

ESPECIAL MOUNT

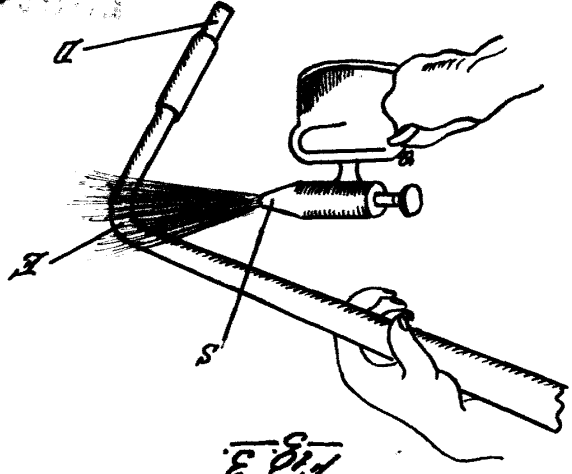


Fig. 3.

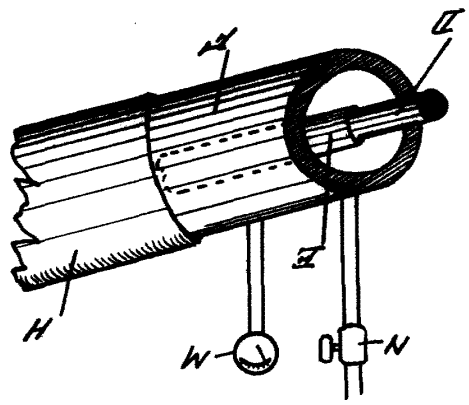


Fig. 2.

204310

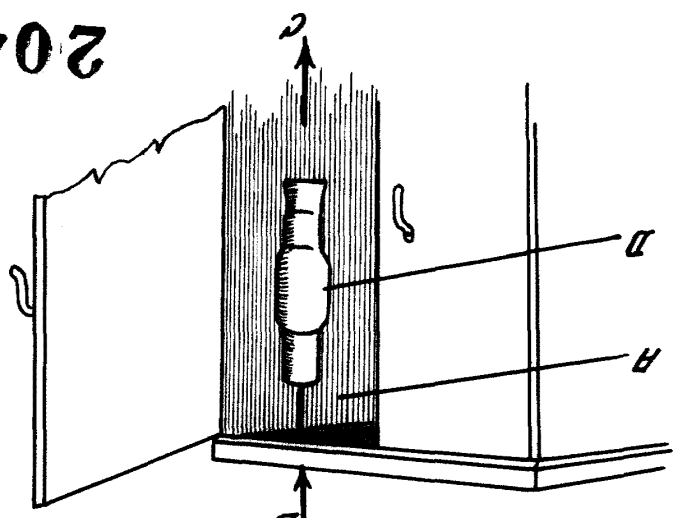


Fig. 1.

