



29

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I Ó N

224 883

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE UN MATERIAL VEGETAL AGLOMERADO CON PROTECCIÓN INALTERABLE EN UNA DE SUS CARAS", a favor de Don JOSÉ CULLELL PARÉS Y Don ANGEL GRATACÓS GAIMES, ambos de nacionalidad española, residentes respectivamente en SAN FELIU DE GUIXOLS (Gerona) calle de Alba 10, y en BARCELONA calle de Bailén, nº 221 - 4ª.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un material vegetal aglomerado con protección inalterable en una de sus caras.

5. Más concretamente se refiere la invención a la obtención de una lámina de magnitud arbitraria de corcho aglomerado en muy débil espesor y dotada por una de sus caras de una protección inalterable uniforme y decorativa.

10. Actualmente los objetos laminares obtenidos en corcho aglomerado lo son en grueso adecuado para que el corcho con su aglutinante se mantenga sólido y sin posibilidad de resquebra-



224 883

jadura.

Sin embargo aun tomando estas precauciones es evidente que las piezas de corcho laminar aglomerado son poco duraderas y se desportillan y quiebran con el uso.

5. Estos defectos se acentúan notablemente cuando el espesor es del orden de los 2 m/m pues entonces necesitan un soporte especial.
- Con ello se consiguen piezas de pequeñas dimensiones y de muy poca aplicación.
10. La invención tiene por objeto obtener un material laminar de debil espesor, 2 m/m como máximo, en corcho aglomerado, que se ha preparado en un proceso operatorio por el que se le dota de un soporte flexible inalterable y de propiedades impermeables y no combustibles.
15. Este elemento laminar asi preparado, puede ser primera materia para obtener de él, piezas para salva manteles, láminas para cubrir los veladores y mesillas de cafeterias, piezas troqueladas para recoger gotas en las copas y vasos y otras aplicaciones domésticas e industriales muy variadas.
20. En el proceso, se comprenden sucesivos pasos de preparación en los que interviene el elemento aglomerado antes mencionado y un elemento laminar flexible, de cualquier material plástico conveniente.
- Ambos elementos son conducidos paralelamente siguiendo el primero una sucesión de operaciones, durante el trayecto, las cuales son; un encaje de su superficie, una recepción en esta superficie preparada de un pegamento que se deposita uniformemente en delgada capa que se mantiene durante un trecho hasta su homogeización, antes de recibir la aportación del elemento laminar plástico, el cual, entra en contacto con la super
- 30.

224 883



3.

- ficie provista del adhesivo y se une a él, pasando seguidamente por entre un sistema de cilindros iguales, giratorios en el sentido del avance y cuya distancia al centro de la lámina es progresivamente decreciente para aumentar así la comprensión sin deterioro de aquella, pasando después del último par de cilindros a una cámara de secado, en la cual, a temperatura de aire seco de 15 a 25° C, se va eliminando la humedad remanente resultando en consecuencia una lámina que, dotada de la propiedad aislante del corcho es al propio tiempo impermeable, flexible y de gran resistencia a las roturas, ni a los resquebrajamientos.
- 5.
- 10.

- Como alternativa en el procedimiento cabe disponer la protección indicada en estado de solución o plastisol de la materia plástica en un disolvente y en este estado pulverizar uniformemente la superficie a medida que pasa ante la boquilla pulverizadora, dando un trayecto suficiente ulterior, para que se polimerice esta proyección antes del paso por los cilindros laminadores, que ahora solo tienen por misión unificar la superficie evitando desigualdades de la misma.
- 15.

20. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

25. la figura, muestra en esquema el desarrollo del proceso que se describe.

En este proceso se indica en -1- la bobina portadora de la lámina de corcho aglomerado, de débil espesor y en -2- se indica la bobina en donde se halla la lámina de material plástico.

30. El corcho que se halla en la bobina -1-, marchando según la flecha, pasa bajo un radiador infrarrojo -3- que actúa

224 883



4.

sobre la superficie de dicha lámina y la prepara para recibir y en parte absorber un pegamento procedente del humectador -4- con su adecuado tanque de toma.

5. La lámina de corcho cubierta con la capa pegamentosa es conducida por el rodillo -5- que se halla ante otro gemelo -6- formando entre ambos un paso por el que penetra también la lámina -2- que llega a él según se indica en la dirección de la flecha correspondiente.

10. Reunidos en este paso la lámina de corcho con su pegamento y la lámina de plástico, pasan conjuntamente por un sistema prensor progresivo en el que a la misma velocidad lineal de llegada, va sufriendo compresión por los rodillos escalonados -8- hasta el paso de salida del último par, en donde adquiere al conjunto la máxima compresión pasando a continuación por la cámara de secado -9- que por corriente de convección térmica deja la lámina mixta en condiciones de ser almacenada para su empleo

15. Esta lámina en detalle se muestra en sección transversal en el dibujo, apreciándose en ella las dos partes que la integran, la -1- y la -2-.

20. En el proceso, puede utilizarse también placas de corcho aglomerado, así como el material plástico en estado de aerosol o plastisol, pues ello no altera la marcha operatoria indicada.

25. La invención, dentro de su esencialidad puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, utilizando resinas artificiales diversas laminadas o plastificadas o en polvo con disolventes adecuados, por quedar todo ello dentro del proceso general descrito y aplicando el producto a piezas diversas tales como salvamanteles, cubiertas de mesa revestimientos etc. por quedar todo en las reivindicaciones.
- 30.

224 883



## N O T A

Hecha la descripción del presente invento se declara como nuevas y de propia invención lo comprendido en las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Un procedimiento para la obtención de un material vegetal aglomerado con protección inalterable en una de sus caras, caracterizado esencialmente por el hecho de que a un material laminar, vegetal aglomerado, en lámina delgada del orden de los 2 m/m de espesor, se le somete a un proceso operatorio que comprende una preparación de la lámina en cuanto a su superficie de ataque, para dejarla en estado de sequedad conveniente operando al aire seco o bajo un paso de irradiación infrarroja, comprendiendo seguidamente un paso ante un dispositivo engomador continuo con el que se deposita una tenue capa de un adhesivo fluido, pasando la lámina así impregnada ante un rodillo que
10. constituye un paso de recepción de una segunda lámina, de material plástico flexible, procedente de una bobina que gira a la misma velocidad lineal que la marcha de la lámina de aglomerado vegetal adherente, reuniendo en este paso a las dos láminas que conjuntamente, se las hace entrar en un dispositivo prensor progresivo, en donde, sin deterioro del conjunto, se las somete a una creciente presión para que el punto de salida comprenda ya
15. una lámina mixta, en la que se halla conjuntamente la lámina del aglomerado vegetal y la lámina de plástico en íntima unión, asegurando ésta finalmente por el paso de ella por una cámara secadora a temperatura entre 15 y 25° C después de lo cual queda, la
20. lámina resultado, adecuada para obtener de ella por troquelado o
- 25.

224 883



5.

corte, piezas diversas de utilidad doméstica e industrial.

2. Un procedimiento según la anterior reivindicación en el que, el aglomerado vegetal indicado es ventajosamente el corcho aglomerado en láminas de 2 m/m como espesor máximo.

5. 3. Un procedimiento según la reivindicación 1 en el que el aglomerado vegetal que entra en consideración, son placas o piezas de corcho aglomerado o de virutas en gruesos arbitrarios.

10. 4. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3 en el que el adherente aplicado puede ser un pegamento, un plastificante o un disolvente del material resínico de aplicación.

5. Un procedimiento para la obtención de un material vegetal aglomerado con protección inalterable en una de sus caras.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 7 de Noviembre de 1.955

JOSÉ CULLELL PARÉS.

ANGEL GRATACÓS GAIMES.

p. a.

JAIME ISERN MIRALLES

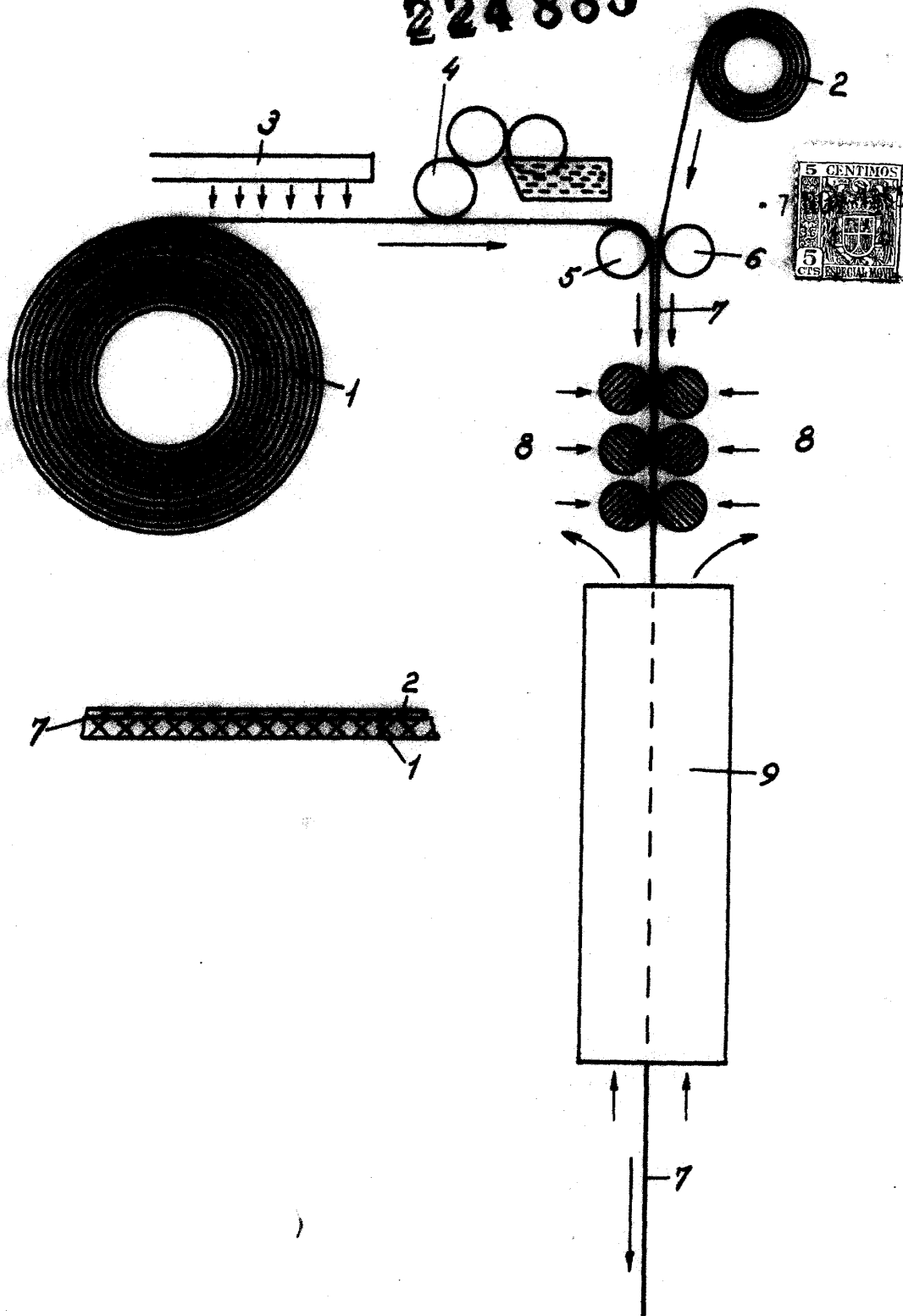
P. P.

R. tp.

In. José Cullell Farés  
In. Angel Gratacós Galmes

Hoja única.

224883



Madrid, 7 Noviembre 1955.  
Jaime Isern

p.p.  
*[Signature]*