



226555

226555

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA

a favor de

SARMI, Sociedad francesa, domiciliada en FRANCUEIL (Indre et Loire), Francia,

p o r

" PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AGLOMERADOS DE SARMIENTO DE VIDES C ANALOGOS ".

Fuente de origen: Basada en la patente francesa nº.1.081.679,
de 28 julio de 1953.

//////



226555

5 La presente invención concierne a un procedimiento para la fabricación de aglomerados de sarmientos de vid o análogos, caracterizado porque se mezcla sarmientos y una cola a la caseína, constituida, por ejemplo, por una mezcla de caseína, soda cáustica, cal grasa diluida en el agua, se somete el conjunto a un amasado, se moldea dicha mezcla por presión y se seca todo preferentemente en un horno eléctrico; este procedimiento es muy económico, permitiendo obtener materiales muy sólidos, estancos, no necesitando ninguna mano de obra de carpintería y, además, a un precio de venta poco elevado.

10 La invención concierne también, a título de producto industrial nuevo, los elementos de construcción de conformidad con los obtenidos siguiendo el procedimiento u otro similar, tales como elementos de asientos, de mesas, parquets, etc.

15 La invención concierne también un procedimiento de fabricación de un panel utilizable principalmente para la construcción de barracas, techos, parquets u otros, caracterizado porque se somete a la prensa un conjunto constituido por una o varias capas de granulados de corcho, interpuestos entre una o varias capas de sarmientos de vid; este procedimiento es muy económico, permitiendo obtener paneles de una solidez y de un aislamiento muy notables.

20 La invención concierne igualmente, a título de producto industrial nuevo, un panel obtenido conforme al procedimiento precedente u otro similar.

25 La invención se extiende igualmente a las características a continuación descritas y a sus diversas combinaciones posibles.

30



226555

Procedimientos según la invención, estén representados, a título de ejemplo no limitativo, en los dibujos adjuntos, en los cuales:

35

La figura 1 es un esquema que ilustra la realización de elementos de construcción con arreglo a este procedimiento, a partir de sarmientos de vid.

40

En este esquema, el frasco A. contiene la soda cáustica y el agua; el frasco B. contiene la cal grasa y el agua; el frasco C. contiene la caseína y el agua y el frasco D. el formol.

E. representa la trituradora, F. el laminador, G. el amasador, H. el molde, I. la prensa y J. el horno eléctrico.

45

La figura 2 es una vista esquemática en sección, que ilustra la realización de paneles destinados principalmente a la construcción de barracas, techos, parquets, etc.

Según la invención, se realiza aglomerados de sarmientos de vides o análogos, de la forma siguiente:

50

Se someten los sarmientos a la acción de una trituradora y de un laminador,

Se mezclan los sarmientos así triturados y laminados con una cola especial cuya composición se dá más adelante.

Se somete todo a un amasado intenso, a fin de asegurar una mezcla íntima de los sarmientos triturados y laminados.

55

Se procede a continuación al moldeado en la prensa hidráulica.

Se coloca el conjunto en un horno eléctrico, para asegurar el secado de los elementos de construcción así obtenidos (figura 1).

60

La cola utilizada se prepara de la manera siguiente:

Se mezcla la caseína fundida en el agua con una mezcla



226555

constituída por una solución de soda cáustica y una solución de cal. A título de ejemplo:

Se funde 40 gramos de soda cáustica en un litro de agua.

Se funde 300 gramos de cal grasa en un litro de agua.

65

Se funde 200 gramos de caseína en un litro de agua, se remueve y se deja reposar para que la caseína absorba el agua.

70

Se vierte a continuación 40 gramos de la solución de soda cáustica en la caseína fundida. Se continúa removiendo, siempre enérgicamente, vertiendo a continuación 40 gramos de la solución de cal.

La cola así preparada está dispuesta para su empleo.

75

Se vierte esta cola sobre los sarmientos (preferentemente a través de un tamiz), a fin de dispersar y retardar la caída de la cola para facilitar la mezcla. Dicha mezcla se efectúa en un amasador de tipo horizontal o vertical. La cola es, pues, vertida sobre los sarmientos durante la acción del amasador.

80

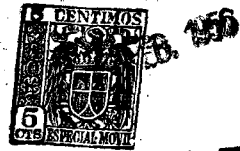
Habiéndose así realizado la mezcla íntima de la cola y los sarmientos, se procede a continuación a la operación de moldeo.

85

Los moldes utilizados varían según la fabricación de los elementos de construcción que se desee obtener. Se puede utilizar, por ejemplo, los moldes corrientes ya utilizados en las fábricas de aglomerados de corcho, es decir, moldes de forma paralelepípedica, cuyo fondo y cubierta están constituidos por placas mantenidas por barras transversales que penetran en los bordes del molde.

90

A fin de facilitar la extracción de los moldes, éstos serán impregnados de aceite de parafina o de parafina fundi-



226555

da.

El moldeado así descrito, permite realizaciones de elementos de construcción standard sin la ayuda de mano de obra de carpintería.

95

Se puede obtener, por ejemplo, asientos, bureaux, mesas, bares, armarios, percheros, casetas de playa o cuarteles desmontables, parquets, techos, etc.

100

La mezcla de cola y sarmientos se introduce en el molde y es sometido a continuación a la acción de una prensa hidráulica potente, a fin de poder efectuar una extracción del molde muy fácil.

Se somete el conjunto a una operación de secado que puede efectuarse en los hornos eléctricos donde los moldes son introducidos en las vagonetas.

105

Estos moldes son mantenidos en los hornos eléctricos durante un tiempo determinado, que depende del espesor del elemento de construcción a realizar; por ejemplo, para elementos de construcción de poco espesor, es suficiente una duración de dos horas para obtener un secado conveniente de los mismos. Por el contrario, para los elementos de construcción de espesor más importante, es necesaria una duración de seis horas. Por otra parte, la temperatura de los hornos prevista para el secado de los elementos de construcción, debe ser mantenida entre 130° y 140°. Se procede a continuación a la extracción de los moldes, que se efectúa por la presión de la prensa hidráulica. Los elementos de construcción así obtenidos se someterán, llegado el caso, a un cepillado o a un barnizado.

110

115

La invención se extiende igualmente a los elementos de



226555

120 construcción obtenidos siguiendo este procedimiento u otro similar, tales como asientos, mesas, parquets, etc.

Los elementos así obtenidos presentan numerosas ventajas y principalmente las siguientes:

125 1ª- En relación con elementos de construcción obtenidos a partir de aglomerados de corcho o de recorte de madera, por ejemplo, presentan una solidez netamente superior.

130 2ª- No se hinchan ni abarquillan en el agua; una plancha de aglomerados de sarmientos quedará más estanca en el agua que una plancha de madera ordinaria. Por esta razón, estos elementos de construcción podrán ser utilizados para recubrimientos exteriores, estando casi totalmente evitado el trabajo de carpintería en numerosos casos.

3ª- Son de un efecto decorativo superior que el del corcho o los cortes de madera.

135 4ª- Su precio de venta es netamente inferior.

La invención prevé igualmente otro procedimiento para la obtención de paneles destinados más particularmente a la construcción de barracas, techos, parquets, etc. (figura 2ª).

140 A este efecto, se somete a la acción de una prensa hidráulica, neumática o similar 1, una mezcla de sarmientos de vid y de corcho, dispuestos en un molde 2 de la forma siguiente:

Una capa de sarmientos de vid 3, dispuesta en el fondo del molde 2.

145 Una capa de granulados de corcho 4, colocada sobre los sarmientos.

Una capa de sarmientos de vid 5, colocada encima del corcho 4, etc.

Se obtienen así paneles que presentan una solidez y un



150

aislamiento notables.

Preferentemente, se prensa la mezcla citada, a razón de ocho veces su volumen.

La invención se extiende, en fin a los paneles obtenidos conforme al procedimiento precedente u otro similar.

155

NOTA

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

160

1).- Procedimiento para la fabricación de aglomerados de sarmientos de vides o análogos, caracterizado porque se moldea y somete a prensa los sarmientos de vid.

165

2).- Procedimiento, según reivindicación primera, caracterizado porque se mezcla los sarmientos y cola a la caseína, constituida por ejemplo por una mezcla de caseína, soda cáustica y cal grasa diluida en el agua, sometiendo el conjunto a un amasado, moldeando dicha mezcla por presión y secando el conjunto preferentemente en un horno eléctrico.

170

3).- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se someten los sarmientos de vid a una operación de triturado y de laminado antes de mezclarlos con la cola.

175

4).- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se mezcla 40 gramos de solución de soda cáustica y 40 gramos de solución de cal en 200 gramos de caseína fundida en un litro de agua, a fin de obtener la cola para mezclar con los sarmientos.

180

5).- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se somete a la prensa un conjunto constituido por una o varias capas de granulados de corcho interpuestas entre una o varias capas de sarmientos de vid.

6).- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que



226553

ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AGLOMERADOS DE SARMIENTO DE VIDES O ANALOGOS".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de ocho páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

185

Madrid, 7 febrero 1956.

ALFONSO UNGRIA



Fig. 1

226555

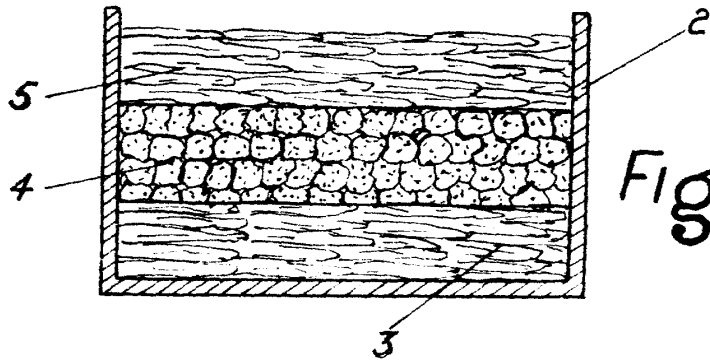
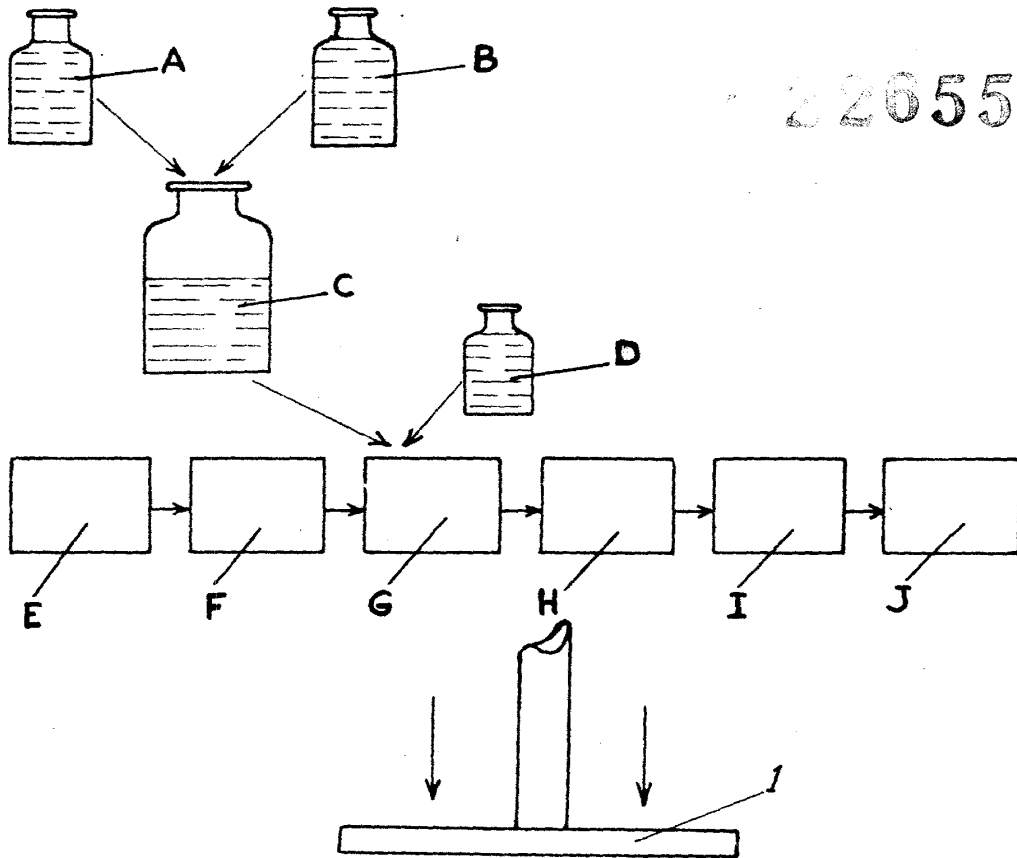


Fig. 2

Madrid, 2 de febrero de 1906.
ALFONSO UNGRIA

Ungria