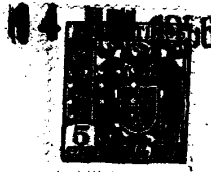


229212



229212

14 JUN. 1956

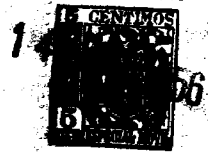
MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INTRODUCCION
en
E S P A Ñ A
por DIEZ años

a nombre de PRITZ FEUERBORN, entidad alemana, establecida
en Wiedenbruck, Westfalia, Alemania, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CAPAS INTERMEDIAS
PARA PANELES DE CONTRACHAPADO"

El invento se refiere a una capa intermedia
para tanleros contrachapados como p.e. para puertas o simila-
res.

Hasta ahora, tratándose p.e. de tableros pa-
ra puertas, se vienen haciendo las capas intermedias en su
mayoría de madera. A este respecto, y con el fin, por una par-
te, de que la puerta no resulte demasiado pesada y, por otra
parte, de poder ahorrar madera, se hacen las capas intermedias



229212

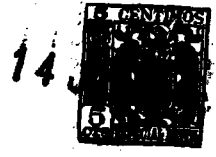
5 a partir de listones continuos longitudinales entre los cuales se intercalan a distancias determinadas pequeños taquitos de madera, de modo que se forman las correspondientes celdas huecas, o bien se construyen cuerpos de marcos con intersticios más o menos grandes. Ambas clases se recubren de la manera usual con placas de chapa de madera o tableros de contrachapado o de chapa fina.

10 Ahora bien, para que al prensar no se rompan por pandeo los rectos listones continuos, tienen éstos que poseer un grueso considerable, de al menos 15 mm.

15 Se conocen ya tambien capas intermedias hechas de chapa de madera las cuales, empero, tienen grandes inconvenientes, a saber, que las tiras de la capa intermedia habian de ser encoladas por puntos en la zona de sus extremos. Tales tiras de chapa de madera encoladas podían entonces ser estiradas por los lados, de modo que se formaban igualmente celdas elípticas. Debido al encolado de estas tiras de chapa de madera se producen, empero al encolar la capa intermedia con ellas fabricada, por ambas caras con las hojas o tableros de madera precisos, intersticios cerrados herméticamente. Al prensar en la prensa caliente, se producen empero, cantidades considerables de vapor, que no puede evadirse y que se acumulan en los intersticios de modo que se genera aquí una presión de vapor de varias atm. lo cual tiene como consecuencia, que los tableros fabricados de este modo se desgarran al abrir la prensa. Tales capas intermedias, por lo tanto, únicamente pueden encontrar aplicación empleándose cola en frio o en caliente, lo cual hace imposible un trabajo ra-

20

25



229212

cionalizado debido a la larga duración del prensado. La fabricación de tales capas intermedias requiere además mucho tiempo de trabajo.

5 El objeto del invento es alcanzar una simplificación y un abaratamiento sustanciales de las capas intermedias para tableros de contrachapado, tales como p.e. los destinados para puertas y similares, al mismo tiempo que se ahorre madera en lo posible, lo cual se consigue, empleando como capa intermedia tiras delgadas de chapa de

10 madera o similares, onduladas o de acción reforzadora debida a una forma similar, que proporcionan el número correspondiente de celdas huecas ondividuales, dispuestas separadamente que a distancias determinadas se apoyan de manera suelta entre sí y que por sus extremos se introducen de dos en dos

15 en entalladuras p.e. de los travesaños superiores o inferiores de los marcos, travesaños que disponen además de ranuras a través de las cuales pueden escapar los vapores de aire caliente que se producen en la fabricación de los paneles de contrachapado.

20 En el dibujo se ha representado el objeto del invento a manera de ejemplo. En el muestran:

La fig. 1 una puerta dotada de una capa intermedia, vista de frente y parcialmente en sección,

la fig. 2 la vista del testero de una de tales puertas.

25 En el sentido del invento se supone formada una capa intermedia para paneles de contrachapado a partir



229212

de un determinado número de tiras a, las cuales tienen, o bien forma ondulada, tal como se desprende del dibujo, o bien otra forma constante similar, que actúe como refuerzo.

Las diversas tiras se encuentran a este particular sueltas unas junto a otras en dirección longitudinal y ello siempre en sentido inverso, de manera que debido a las sinuosidades de las mismas, se forman el número correspondiente de celdas huecas individuales, dispuestas separadamente, de forma elíptica, poligonal, cuadrada o similar. Como ventaja especial del invento ha de considerarse, el que las diversas tiras no precisan tener la longitud total de la puerta, si no que pueden estar formadas por varias partes sueltas, que pueden entonces encajarse correspondientemente, tal como puede verse p.e. en la fig. 1 representado por líneas de trazos y puntos, con lo cual resulta posible emplear todas las tiras residuales, incluso las de largos más pequeños, que se obtienen en la fabricación de madera estratificada.

Las tiras penetran de dos en dos con sus extremos superiores e inferiores a' en entalladuras previstas p.e. en los travesaños del marco b que rodea la capa intermedia.

Por sus dos caras planas se recubre entonces la capa intermedia con tableros de contrachapado c, c' chapas de madera o similares.

Con el fin de hacer posible la evasión de los vapores que se forman en el interior de la capa intermedia al

14 J



229212

5 prensar los dos tableros de contrachapado o alternativamen^{te}
te chapas de recubrir en la prensa de caliente, se han pre-
visto p.e. en los travesaños convenientemente una o tambien
varias ranuras d o similares. Las tiras onduladas, puestas
de canto son muy resistentes al pandeo y pueden incluso ser
10 contrachapadas y recubiertas en prensas de alta presión
con una sóla fase de prensado. Tiras onduladas de chapa de
madera de p.e. 18/^{mm.}10 de frueso pueden ser prensadas con
una presión igual de fuerte que una capa intermedia de listo-
nes de 15 mm como la indicada al principio, sin que las tiras
onduladas se rompan en lo más mínimo. Gracias al invento se
consigue por lo tanto, que a pesar del ahorro de grandes can-
tidades de madera, se consiga una resistencia mecánica al me-
nos igual.

15 Es conveniente que las tiras estén hechas de
chapas de cualquier madera apropiada, pudiendo encontrar
aplicación especialmente los productos residuales que se ob-
tienen en grandes cantidades en la industria de la aviación.

20 Las puertas o similares fabricadas de acuerdo
con el invento, no sólomente son en extremo sencillas y ba-
ratas en su fabricación, sino también de la capacidad de re-
sisstencia mayor posible.

- N O T A -

Los puntos de Invención propia, no nueva, pero

229212

no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción por DIEZ años, son los siguientes:

5 1º.- Mejoras introducidas en la fabricación de capas intermedias para paneles de contrachapado, en la que se hallan dispuestas finas tiras de chapa de madera, onduladas antes de ser insertadas en el marco, que se encuentran perpendiculares con respecto a los paneles de contrachapados y forman un gran número de celdas huecas individuales, caracterizada por las tiras de chapa de madera, prensadas de madera se producen ondas de igual forma, se encuentran sueltas unas junto a otras con sus lomos, formando celdas huecas elípticas, dispuestas en filas verticales y horizontales vistas de costado, y encajándose sus extremos de manera suelta en ranuras dispuestas en el marco que rodea la capa intermedia.

10 2º.- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por que las tiras de chapa de madera dispuestas en el marco, se componen de varios trozos parciales, que se encajan por sus extremos.

15 3º.- Mejoras introducidas en la fabricación de capas intermedias para paneles de contrachapado.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

25 Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid. 14 JUN. 1956

Alberto de Ezaburu
Por Poder

P. 14074



14

Fig. 1 229212

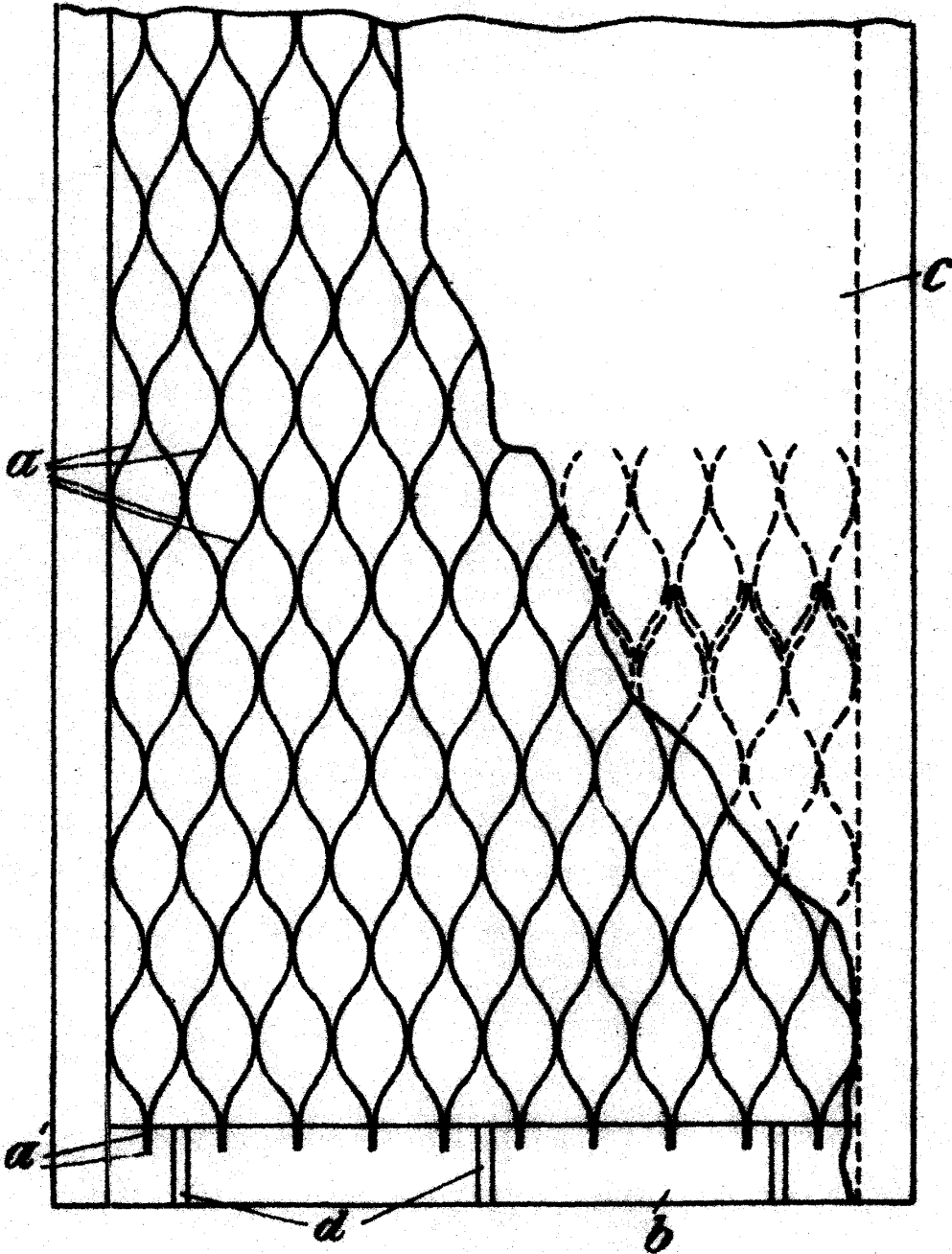
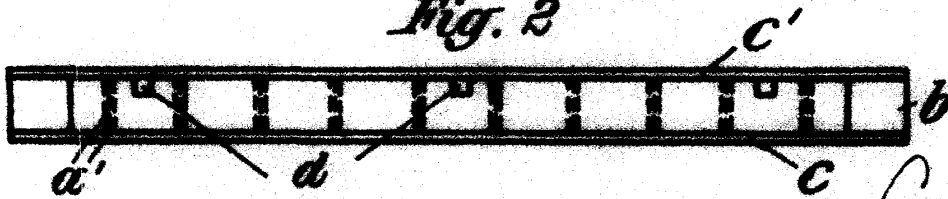


Fig. 2



Alberto de E. ...
Per ...

Alberto de E.