

BAD ORIGINAL

19	ES	11	NUMERO	229266	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION			



MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
----	---------------------	----	-----------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

***PANEL DE ENTARIMADO*.**

71 SOLICITANTE (S)

1.- SOCIETE ESCOURCOISE DES BOIS 2.- DON ROBERT LESPEZ

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

1.- Escourco, 40120 LABOUHEYRE (Francia). 2.- 40170 ST JULIEN EN BOIS (Francia).

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Francisco García Cabrerizo

S/Refª. 02003 ES 76-1
DE/2949/9
N/Refª. O.G.: 33.004/TV.

Es sabido que resulta usual revestir en particular -
las paredes internas de muros, techos y tabiques de ciertas
residencias, principalmente en el campo o en la montaña, de
frisos constituidos por yuxtaposición de láminas de madera
5. maciza de poca anchura habitualmente achaflanadas, al menos
en su parte externa, y que cooperan con láminas vecinas del
mismo tipo por ensambladuras de ranura y lengüeta dispues-
tas longitudinalmente.

Para facilitar la fabricación en serie de tales fri-
10. sos, es de un uso corriente el prever dichas láminas con ra-
nuras y lengüeta laterales destinadas a cooperar con lám-
nas vecinas.

Independientemente del elevado precio de coste de es-
tos frisos, debido a la necesidad de prever, a uno y otro -
15. lado de cada una de dichas láminas de poca anchura, ranuras
y lengüetas de solidarización, la ensambladura entre dichas
láminas vecinas, cuyo número es obligatoriamente elevado, -
aumenta más este precio de coste de una manera sensible.

La presente invención tiene por objeto el nuevo pro-
20. ducto industrial que constituye un panel de entarimado obte-
nido por encolado de laminillas de madera maciza de poca an-
chura, y achaflanadas en sus bordes longitudinales, siendo
obtenidas dichas laminillas con preferencia desdoblado en
su espesor, por un corte de sierra, láminas mecanizadas de
25. tipo clásico. Este encolado se efectúa a uno y otro lado de
un ánima central de madera blanda, de espesor sensiblemente
igual al de dicho corte de sierra, con el fin de obtener pa-
neles standard, que tienen con preferencia una longitud --
igual a una altura de planta por ejemplo 2,50 m. ó 2,60 m.
30. y una anchura igualmente standard, que puede ser igual a -

BAD ORIGINAL

0,50 m. por ejemplo, correspondiente a la yuxtaposición de siete laminillas cada una de las cuales tiene una anchura del orden de 7 centímetros.

5. Los bordes de dichos paneles previstos para ser dispuestos lado a lado longitudinalmente están provistos de laminillas que comprenden, en su cara posterior no achaflanada, unos respaldos que permiten ensamblar entre ellos los paneles vecinos por medio de lengüetas de espesor superior al de dicha ánima central.

10. Se utiliza con preferencia, para realizar el ánima central, una madera desenrollada blanda, tal como álamo por ejemplo, mientras que, para constituir dichas laminillas achaflanadas de madera maciza, puede utilizarse madera del país, que puede ser eventualmente madera resinosa.

15. Independientemente del aspecto estético semejante que se obtiene así encolando dichas laminillas de madera maciza a uno y otro lado de un ánima de madera blanda, y de la notable economía de mano de obra de ensambladura, inherentes al empleo de paneles standard que tienen una anchura

20. del orden de 50 cm. por ejemplo, en lugar de 7 cm., el procedimiento de fabricación de dicho panel de entarimado está caracterizado por la utilización de un encolado en caliente en prensa, encolado que presenta normalmente ciertas dificultades cuando se utiliza, para constituir dichas lamini-

25. llas, maderas resinosas, debido a los fenómenos de exudación que presentan normalmente estas maderas resinosas cuando son calentadas, y que son, no solamente, perjudiciales para la presentación de dichos paneles de entarimado, sino

30. además perjudiciales para el buen comportamiento de los encolados así realizados entre dichas laminillas exteriormen-

BAD ORIGINAL

te achaflanadas, y dicha ánima central.

Los trabajos de los solicitantes han demostrado que era posible reducir considerablemente el tiempo de calentamiento necesario para la rápida polimerización de la cola de ensambladura, aprovechándose de la existencia de dichos chaflanes, que se coloca con preferencia al mismo nivel sobre las dos caras de dichos paneles de entarimado, para crear, al nivel de estos chaflanes bilaterales, zonas de calentamiento máximo de dicha cola, a partir de las cuales se propaga la polimerización de esta última a lo largo de dicha ánima central sobre zonas de anchura suficiente para asegurar un encolado conveniente de dichas laminillas achaflanadas sobre esta ánima, en un tiempo suficientemente corto para evitar los fenómenos perjudiciales antes mencionados, debidos a la exudación de dichas maderas resinosas.

Según una variante preferida de realización, se dá al plato de la prensa calefactora un perfil que comprenda aristas equidistantes en saliente, de sección sensiblemente triangular, y susceptibles de adaptarse a la forma de los chaflanes simétricos de dos laminillas contiguas, con el fin de obtener muy rápidamente una temperatura elevada, próxima a la de dichas placas calefactoras, en la proximidad de las líneas de unión entre laminillas vecinas, y en provocar así la polimerización perseguida de dicha cola en un tiempo suficientemente corto para evitar toda exudación notable de las maderas resinosas que constituyen dichas laminillas, susceptible de dañar la calidad del encolado obtenido y la presentación de dichos paneles de entarimado.

Las características de la presente invención serán comprendidas mejor con la lectura de la descripción que si-

UNAD ORIGINAL

que de un modo de realización de nuevo panel de entarimado de acuerdo con la invención, modo de realización dado a título de ejemplo no limitativo, y descrito con referencia al dibujo anexo, en el que:

5. - la figura 1 es una vista en perspectiva de un panel de entarimado según la invención que muestra las juntas entre laminillas vecinas realizadas en la proximidad de los chaflanes de dichas laminillas, y

10. - la figura 2 es un corte transversal a escala ampliada del panel de la figura 1, mostrando principalmente las laminillas extremas que bordean este panel.

Se vé, en la figura 1, que se ha encolado sobre un ánima 1 de madera blanda, constituida habitualmente por un desenrollado de álamo o de madera indígena cualquiera, laminillas yuxtapuestas de pino de las Landas que llevan respectivamente las referencias 2a a 2g, y que se ha previsto sobre las laminillas extremas, unos respaldos viables en 3 - en la figura 2 y destinados a permitir utilizar para la ensambladura de tales paneles lengüetas 4 de espesor superior 20. al del ánima 1.

Tales lengüetas son encoladas con preferencia de antemano sobre uno de los bordes de dichos paneles de entarimado como se vé principalmente en la figura 1, mientras que la ranura 5 formada en el otro borde está destinada a cooperar con la lengüeta 4 de un panel contiguo, que se recubre eventualmente de cola en el momento de la ensambladura entre paneles vecinos.

25.

Se utiliza para la fijación de dichas lengüetas, una cola susceptible de secar en frío, siendo fijados los paneles en general sobre los muros o tabiques a revestir por -

30.

atornillado, clavado, engrapado o encolado.

En el centro de la figura 2, se ha representado una junta entre bordes achaflanados 6 dispuestos frente a frente, de dos laminillas yuxtapuestas 2d, 2e.

5. Se comprende, que previendo sobre los platos de las prensas calefactoras, al nivel de dichos chaflanes simétricos 6 de las diferentes juntas entre laminillas vecinas, - unas aristas triangulares que adopten la forma de estos chaflanes, las calorías a transmitir hasta las caras externas
10. de dicha ánima 1, con vistas a provocar por recalentamiento la polimerización de dicha cola, no tienen que atravesar - más que un espesor de madera inferior al de dicha parte cen- tral de dichas laminillas, lo que acelera de manera notable la polimerización de la cola antes citada, permitiendo ha-
15. cer que cese la acción de dicha prensa calefactora antes de que la madera resinosa utilizada para la confección de di- chas laminillas haya tenido tiempo de exudar resina en can- tidad suficiente para dañar la calidad de los encolados de dichas laminillas sobre dicha ánima central, y eventualmen-
20. te la presentación de dichos paneles.

- Igualmente, puede revestirse de cola las juntas en- tre laminillas vecinas, próximas a dichos chaflanes, con el fin de provocar en primer lugar la polimerización de la co- la que se encuentra sobre estas juntas, y permitir así una
25. transmisión del calor a través de esta cola, más rápida que a través de la madera maciza que constituye dichas lamini- llas.

- Se puede modificar además la anchura y el número de las laminillas y utilizar indistintamente cualquier anchura
30. submúltiplo de la anchura de un panel normalizado.

Por último, se puede prever, sobre la cara anterior de un desenrollado de madera indígena cualquiera, por ejemplo de espesor igual a 2 m/m., un paramento de laminillas de madera maciza más noble que sobre la cara posterior que sirve de soporte, adoptando no obstante el mismo espesor de laminilla, por ejemplo 4 m/m. a uno y otro lado de dicha ánima central.

La cola polimerizable utilizada para la confección de dichos paneles puede ser por ejemplo del tipo urea-formol.

Resulta evidente que se puede introducir en el modo de realización que acaba de ser descrito, diversos cambios, perfeccionamientos o adiciones, y que se puede reemplazar ciertos elementos por elementos equivalentes, sin alterar por ello la economía general de la invención.

Se observará, principalmente que se puede sustituir, para constituir dicha ánima central, reemplazando a la madera indígena desenrollada antes citada, un contrachapado o un panel de fibra, o incluso un panel de partículas adoptando de un pequeño espesor con preferencia igual al de un corte de sierra.

N O T A

El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recaer sobre: "PANEL DE ENTARIMADO", según las características esenciales de las siguientes:

BAD ORIGINAL

REIVINDICACIONES

- 1^o. Panel de entarimado, que comprende un ánima central de madera blanda y un revestimiento externo de madera más fina, estando caracterizado dicho panel por el hecho de que comprende laminillas verticales yuxtapuestas de madera maciza, achaflanada en sus bordes respectivos, y encoladas directamente a uno y otro lado de dicha ánima central, y simétricamente con relación a dicha ánima; las laminillas de los extremos de dicho panel rebasan los bordes correspondientes de dicha ánima y comprenden en su parte posterior, al nivel de dichos bordes, unos respaldos simétricos que permiten utilizar, para realizar las ensambladuras entre dichos paneles por ranura y lengüeta, unas ranuras de espesor superior al del ánima antes citada.
- 5.
- 10.
15. 2^o.- Panel de entarimado, según la reivindicación 1^o, caracterizado por el hecho de que comprende además una lengüeta de ensambladura encolada sobre la pared interna de una de dichas ranuras, por medio de una cola susceptible de secar al aire.
- 20.
25. 3^o.- Panel de entarimado, según una cualquiera de las reivindicaciones 1^o y 2^o., caracterizado por el hecho de que la cola utilizada para el encolado de dichas laminillas de madera maciza, a uno y otro lado de dicha ánima central, es una cola polimerizable en caliente, tal como una cola de urea-formol por ejemplo.
30. 4^o.- Panel de entarimado, según una cualquiera de las reivindicaciones 1^o.a 3^o., caracterizado por el hecho de que la cola de fijación de dichas laminillas sobre dicha ánima central se prolonga sobre los bordes de estas laminillas en la parte no achaflanada de estos bordes que está

prevista para aplicarse contra una parte no achaflanada semejante de una laminilla vecina.

5. 5^a.- Panel de entarimado, según una cualquiera de las reivindicaciones 1^a a 4^a., caracterizado por el hecho de que se elige el espesor de dichas laminillas de madera maciza de tal modo que el espesor total de dicho panel sea igual al -- de un panel de entarimado de tipo clásico constituido por -- yuxtaposición de láminas macizas de espesor superior al de dichas laminillas, ensambladas entre ellas por ranura y lengüeta.

10. 6^a.- Panel de entarimado, según una cualquiera de -- las reivindicaciones 1^a. a 5^a., caracterizado por el hecho de que dicha ánima central está constituida por una madera desenrollada, exótica o indígena, tal como el álamo.

15. 7^a.- Panel de entarimado, según una cualquiera de -- las reivindicaciones 1^a. a 5^a., que comprende un ánima central constituida por un contrachapado de poco espesor, y caracterizado por el hecho de que: los pliegues externos de -- dicho contrachapado no están interrumpidos ni ranurados; y -- porque los chaflanes de dichas laminillas de madera maciza, se interrumpen a cierta distancia de dicha ánima central, -- con el fin de prever sobre los bordes de dichas laminillas verticales yuxtapuestas, unas caras planas de empalme, perpendiculares a esta ánima.

25. 8^a.- Panel de entarimado según una cualquiera de las reivindicaciones 3^a. a 7^a., caracterizado por el hecho de -- que las laminillas de madera maciza son laminillas de madera resinosa, tal como el pino de las Landas o el pino marítimo por ejemplo.

30. 9^a.- Panel de entarimado, según la reivindicación 8^a.

BAD ORIGINAL

caracterizado por el hecho de que su longitud es igual a la altura normal de una planta, y porque su anchura es del orden de 50 cm.

10º.- "PANEL DE ENTARIMADO".

5. Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, que consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 14 JUN. 1977

SOCIETE ESCOURCOISE DES BOIS

DON ROBERT LESPEZ

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.

Firmado: M. Dolores Jaquera

10.

FIG. 1

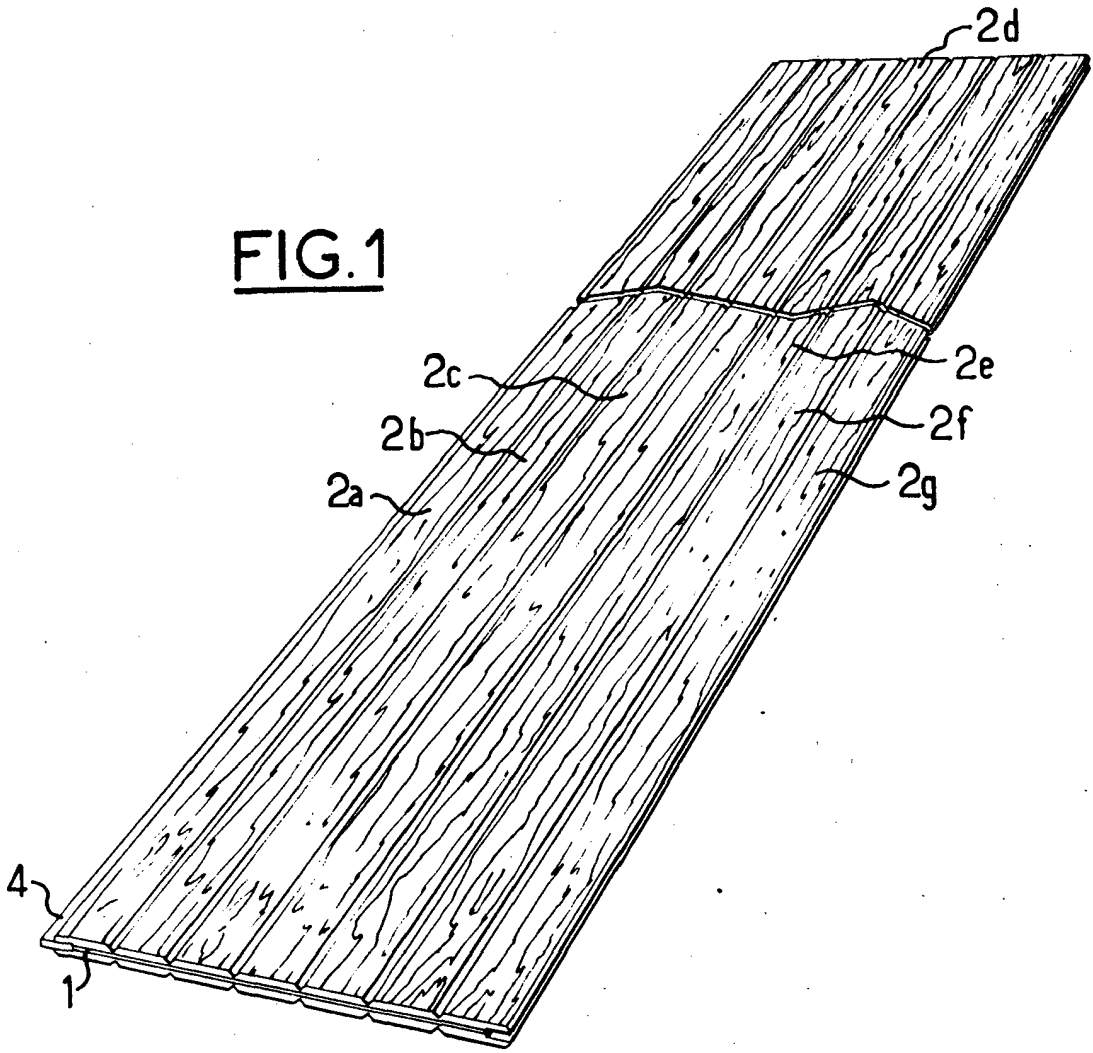
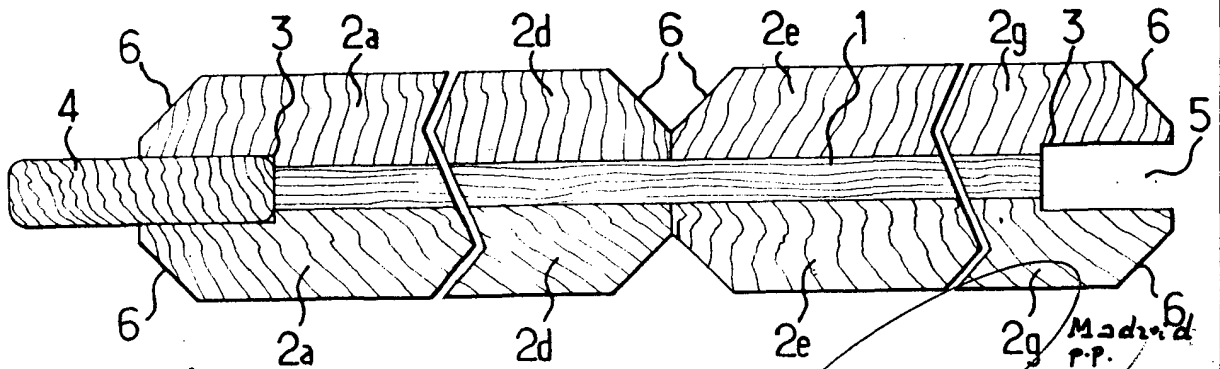


FIG. 2



Escale variable

Made in
P.P.

[Handwritten signature]