

229592



**229592**

MEMORIA DESCRIPTIVA  
de una Patente de Invención a nombre de:  
F.I.C.E. FOMENTO INDUSTRIAL Y COMERCIAL  
ESPAÑOL, S.A., de nacionalidad española,  
domiciliada en MADRID, Monte Esquinza, 36  
(España); por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FA-  
BRICACION DE PLACAS, PLANCHAS O PIEZAS  
MOLDEADAS DE MATERIAL ORGANICO FIBROSO".-

... ..

Es sabido que se emplea disolución de goma como medio  
de unión y como aditamento pegamentoso para masas prensables  
de sustancias fibrosas. También se ha publicado ya el unir  
una capa de goma o caucho con una plancha de viruta de made-  
5 ra.

El objeto del invento es un procedimiento para la produccion  
de masas prensables que se prestan para la obtención de  
piezas de material prensado como placas, cajas, depósitos,  
barriles, muebles, recipientes, por ejemplo armarios frigorí-  
10 ficos y en general de planchas compuestas por una cara de  
mezclas de diversos espesores o de varias capas, presentando  
las superficies un excelente soporte para la laca.



El objeto del invento es el dotar dichas piezas moldeadas no solamente de las propiedades ordinarias de una  
15 resistencia mecánica o rígida y de facilidad para ser  
trabajadas, sino también particularmente hacerlas adecuadas  
para cumplir las condiciones relativas a una elevada resistencia a su imputrescibilidad a que sean hidrófugas etc. Para  
eso deben poseer un elevado poder aislador, del calor  
20 y los ruidos y finalmente junto con todas estas condiciones  
también una elasticidad interior suficiente que excluya  
toda deformación, por ejemplo el alabeo y similares.

Los materiales que sirven para la obtención de una  
masa adecuada para estos objetos deben además colocarse  
25 superpuestos por capas y poderse obtener en dos o varias  
capas de cualquier espesor y también de una sola capa.

Según el invento el procedimiento para la producción  
de placas o piezas moldeadas de material orgánico fibroso  
por ejemplo de virutas de madera, recortes de papel, paja  
30 o similares con adición de conglomerantes endurecibles, por  
ejemplo resinas fenólicas, consiste en que a una masa fría  
moderadamente humedecida de este material fibroso de igual  
o distinta clase se incorpora una sustancia de relleno de  
caucho vulcanizado desfibrado o de caucho viejo y además  
35 los medios conglomerantes endurecibles, del modo conocido  
por ejemplo una disolución de caucho al 10 % y toda la  
mezcla se prensa del modo ordinario en moldes o similares  
bajo una presión hasta de unos 60 kg/cm<sup>2</sup> y bajo la acción  
de calor de unos 150° C, por ejemplo en una operación de  
40 prensado.

Según el invento una placa puede también prensarse  
definitivamente sin la adición de sustancia de relleno de



caucho vulcanizado desfibrado o de caucho viejo o de corcho y aplicar sobre ella una capa de esta sustancia de relleno  
45 agregando conglomerantes en capa de la altura requerida sin prensado.

Finalmente según el invento puede unirse también con capas de sustancia de relleno alternativamente placas prensadas sin aditamento de la sustancia de relleno.

50 En el dibujo se ilustran esquemáticamente algunos ejemplos de ejecución, presentando

La figura 1 una capa 1 de fibra,

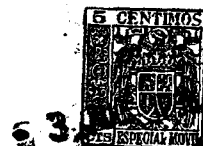
La figura 2 una mezcla de material fibroso con caucho o corcho,

55 La figura 3 una cubierta de dos capas, estando la capa inferior 1' constituida por una mezcla de materiales fibrosos, por ejemplo virutas de madera con paja, mientras que la capa superior 2 se compone de caucho viejo desfibrado o corcho en granos y en estado fibroso.

60 La figura 4 una estructura de varias capas constituida por la capa 1 como superficie superior e inferior y por la capa 2 de caucho viejo o corcho,

La figura 5 una masa 3 en cantidades dosificadas a discreción según la figura 2, la cual se prensa en una operación  
65 al espesor previsto.

También es posible obtener una placa ya muy estable con un espesor de 5 a 7 mm en la disposición según la figura 1.



. - I N O T A . - .

70 Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Procedimiento para la fabricación de placas, planchas o piezas moldeadas de material orgánico fibroso, por ejemplo virutas de madera, recortes de papel, paja o similares incorporando aglutinantes endurecibles, por ejemplo resinas fenolicas caracterizado porque a una masa fria moderadamente humedecida de este material fibroso de la misma o diferente clase se incorpora un material de relleno de caucho o caucho viejo vulcanizado y desfibrado o de corcho y además del aglutinante endurecible se agrega del modo conocido aproximadamente 10 % de disolución de caucho y toda la mezcla se prensa del modo usual en moldes o similares bajo una presión de hasta unos 60 kg/cm<sup>2</sup> y bajo la acción de calor de 150° C.

2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1 caracterizado porque se prensa definitivamente una plancha (1) sin incorporar el material de relleno de caucho vulcanizado desfibrado o de caucho viejo o corcho, y sobre ella se aplica una capa (2) de este material de relleno incorporando medios aglutinantes en capa de altura requerida sin presado.

3.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 2, caracterizado porque se unen alternativamente planchas (1) sin sustancia de relleno con capas (2) de sustancia de relleno.

4.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque en una operación de prensado se exprimen masas de material fibroso, caucho, caucho viejo o corcho en cantidades y mezclas (3) a elección.

229592

- 5 -

- 3 -



5.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS, PLANCHAS  
O PIEZAS MOLDEADAS DE MATERIAL ORGANICO FIBROSO.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria  
Descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por  
100 una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, 3 de Julio de 1.956.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
1978





Fig.1

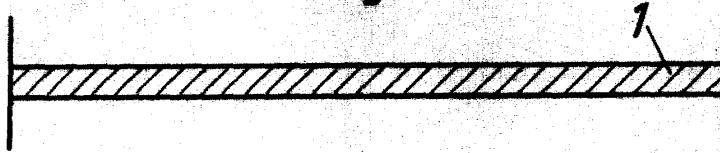


Fig.2

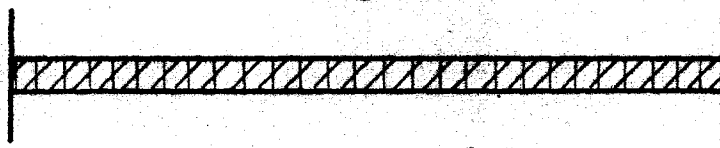


Fig.3

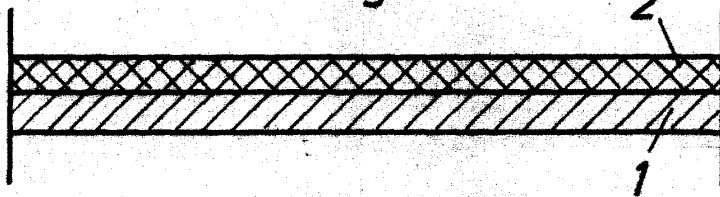


Fig.4

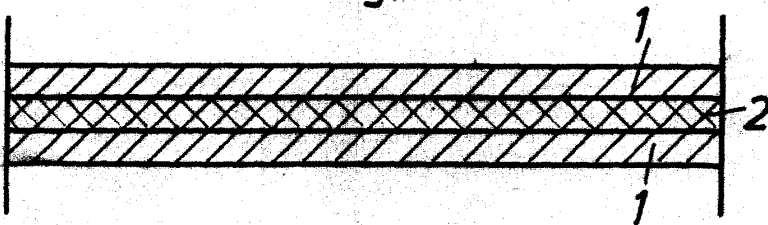
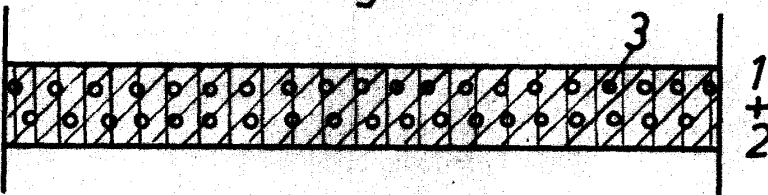


Fig.5



Madrid, 3 de Julio de 1956.

ANTONIO FERNANDEZ  
A.R.

ESCALA VARIABLE.