

229993

26



229.993.

MEMORIA DESCRIPTIVA

PARA UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON JOSE GARCIA RODRIGUEZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN BADELONA (BARCELONA), calle Santiago, núm. 80

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN PRODUCTO DERIVADO DE LA MADERA, MOLDEABLE".

La invención se refiere a un procedimiento de obtención de un producto derivado de la madera, moldeable, cuyas posibilidades son prácticamente ilimitadas, ya que presenta considerables ventajas sobre otros productos existentes en el mercado, siendo aplicable particularmente a la construcción de puertas, marcos o armazones de ventanas, piezas para la fabricación de muebles, ebanistería en general, asientos y tapas de w.c., y otras múltiples aplicaciones que, en la práctica, pueden presentarse.

Como es bien sabido, el serrín es un subproducto de la madera de ningún valor económico y de ninguna utilización industrial, por lo que regularmente se considera como un desecho, pero dentro del desarrollo fundamental del procedimiento que se protege, el serrín presenta una utilización de primer orden, cuya importancia puede estimarse extraordinaria, obteniéndose, mediante las operaciones de realización industrial que detallaremos más adelante, un nuevo producto que pasa a ad-



quirir el valor de una materia prima, con la ventaja de su escasísimo costo y la de su transformación en un producto elaborado de grandes cualidades, constituyendo, con su utilización, un estupendo sustitutivo de la madera y aún de otros materiales, como quizá el cemento, cuyo costo es infinitamente superior al del serrín.

Otro de los fines de la invención es obtener un producto que entre sus cualidades más acusadas resalte su indeformabilidad, su resistencia a la humedad, unida a la posibilidad de ser embellecido mediante la aplicación de barnices o pinturas, cualquiera que sea su clase o estilo.

El procedimiento que se protege consiste esencialmente en obtener una disolución en agua de colas de caseína o de resinas sintéticas de cualquier tipo, siendo la proporción de esta disolución de 50 grs. de cola o de resina por cada 275 grs. de agua, procediéndose seguidamente al tratamiento del serrín de cualquier clase de madera con dicha disolución, formándose una mezcla con 275 grs. de disolución por cada 200 grs. de serrín, a una temperatura de 40 grados y por un tiempo equivalente a 12 horas, dejándose luego reposar la mezcla resultante por un espacio de tiempo comprendido entre cuatro y diez horas en el que se transforma en una estructura plástica que, al llegar a un grado de viscosidad de 2 dinas, se somete a una acción de prensado en prensa de moldes, donde se la confiere la forma deseada, realizándose esta operación con una presión de 2 atmósferas, durante 20' y con una temperatura en las planchas de prensado de 500 grados, sacándose a continuación las piezas de la prensa y dejándose enfriar hasta alcanzar la temperatura normal, aproximadamente por un espacio de tres horas, en cuyo tiempo el producto obtenido llega a alcanzar su dureza y consistencia definitivas, quedando en condiciones para ser trabajado como si de madera se tratase, así como para recibir las operaciones de barnizado y/o pulido.

Facilmente se aprecia la novedad del procedimiento de obtención del producto derivado de la madera, moldeable, frente a otros produc-



tos fabricados a base de trocitos de madera o virutas, más o menos tratados con pegamentos diversos, fabricándose en un tipo mucho más resistente, más cómodo de trabajar y moldeable en una forma y en unas condiciones que los demás no pueden presentar.

5 Si bien la forma de ejecución aquí descrita, constituye aplicación preferente del invento, ha de entenderse que la misma no queda limitada, pudiendo introducirse variaciones de detalle, así como en el empleo de materiales adecuados, sin que ello altere su esencialidad perfectamente definida en esta memoria descriptiva y nota reivindicativa.
10

N O T A

En resumen, la invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

15 PRIMERA.- Procedimiento de obtención de un producto derivado de la madera, moldeable, caracterizado por obtenerse una disolución en agua de colas de caseína o de resinas sintéticas de cualquier tipo, siendo la proporción de esta disolución de 50 grs. de cola o de resina por cada 275 grs. de agua, procediéndose seguidamente al tratamiento del serrín de cualquier clase de madera con dicha disolución, formándose una mezcla con 275 grs. de disolución por cada 200 grs. de serrín,
20 a una temperatura de 40 grados y por un tiempo equivalente a 12 horas, dejándose luego reposar la mezcla resultante por un espacio de tiempo comprendido entre 4 y 10 horas en el que se transforma en una estructura plástica que, al llegar a un grado de viscosidad de 2 dinas, se
25 somete a una acción de prensado en prensa de moldea, donde se la confiere la forma deseada, realizándose esta operación con una presión de 2 atmósferas, durante 20' y con una temperatura en las planchas de prensado de 500 grados, sacándose a continuación las piezas de la prensa y dejándose enfriar hasta alcanzar la temperatura normal, aproximadamente por un espacio de 3 horas, en cuyo tiempo el producto obtenido
30

229993 26 JUL



llega a alcanzar su dureza y consistencia definitivas, quedando en condiciones para ser trabajado como si de madera se tratase, así como para recibir las operaciones de barnizado y/o pulido.

5 SEGUNDA.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN PRODUCTO DERIVADO DE LA MADERA, MOLDEABLE.

Según se describe en esta memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 de Julio de 1.956.

Carlos Jurado