



23 06 93

23 06 93

Memoria Descriptiva

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION que por un periodo de veinte años, para toda España, Islas adyacentes y Posesiones, se solicita a favor de D. Marino LOPEZ PEREZ, de nacionalidad española, domiciliado en León, Alfonso V, nº 1, por

"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PENSADOS"

Actualmente, existe en el mercado un tipo de tablero de madera desmenuzada, pero tanto éste como el también ya conocido de chapas cruzadas, no pueden ser utilizados para entrepaños propiamente dichos, debido a que sus dimensiones dan un porcentaje elevado de desperdicios, aparte de que sus caras no admiten los trabajos propios de los entrepaños, tales como fajeado, moldurado, tallado, etc, etc.

El nuevo procedimiento de fabricación de entrepaños para puertas a base de residuos de madera prensados, a que se refiere la presente patente de invención, subsana ampliamente estos incon-

.....

23 06 93 - 2 - 23 06 93



venientes, porque se trata de un nuevo procedimiento en el que con la mínima intervención del operario, se consigue con la mayor facilidad la fabricación en grán serie de entrepaños a medida. Por que por el contrario de los entrepaños de madera natural, éstos, exentos de mermas se cónservan a través del tiempo sin deformarse, ni agrietarse. Por que por su condición de conglomerado, es factible el fabricarlos con las dos caras del mismo o de diferente estilo, forma o dibujo, sin que por ello resulte más costoso que fabricado con una cara biselada y moldurada y la otra lisa, y porque la materia prima es la viruta y el serrín que producen todas las máquinas para trabajar la madera (hasta ahora sin aplicación práctica) que puede y debe ser utilizada, lo que representa indudablemente una grán economía de madera y reduce considerablemente el costo de las puertas, dándolas una mayor solidez y vistosidad.-

El procedimiento requiere las siguientes fases:

Cogida la viruta, se limpia y selecciona en máquina aventadora, y de ésta, es conducida a una amasadora de tipo especial, donde es amasada con un adhesivo, constituido por una resina de urea especialmente preparada para este conglomerado.

El serrín seco, pasado por cedazo de 15 mallas por cmt.2. es igualmente amasado, con el mismo tipo de adhesivo antes mencionado.

Moldes especiales y calentables, en cuyo fondo de superficie variada y plana, llevan una lámina de aluminio, una de cuyas caras de esta lámina es plana, para su perfecto asiento sobre el fondo del molde, y la otra cara tiene en relieve el contra de la cara del entrepaño, ya sea biselado, moldurado o tallado; se coloca esta lámina dentro del molde, con la cara del dibujo hacia arriba, y sobre ella, cubriendo por igual todo el relieve se extiende una capa de la masa de serrin de 2 á 3 m/m. de espesor.

Sobre la mencionada capa de serrin, se extiende una gruesa capa de la masa de viruta de fibra larga de unos 8 cmt, de

.....

23 08 93



45 espesor; esta capa constituye el alma del entrepaño, formando un conglomerado de fibras de madera cruzadas practicamente irrompible.

Finalmente, encima de la masa de viruta, se extiende otra capa de la masa de serrin, que al igual que la del fondo será de 2 á 3 m/m. de espesor, de forma que esta ~~masa~~ de serrin y la del fondo son las dos caras del entrepaño, constituidas por partículas de madera impregnadas en una solución de resina de urea, obteniendo mediante la presión y temperatura adecuadas, una superficie sin porosidad, muy dura é insoluble al agua. Sobre esta última capa de la masa de serrin, se coloca otra lámina de aluminio igual a la del fondo, pero con la cara del ~~di~~bujo hacia abajo, y encima de esta segunda y última lámina cuya cara superior es plana, se asienta la tapa del molde, que por una especial disposición, la cara superior de dicha tapa es el fondo de otro molde, que llenos en la forma descrita y superpuestos en sentido horizontal, son prensados en frio a la presión de 25 kgs, por Cm.2. e inmediatamente calentados a la temperatura de 95 a 100°.

Dos horas después de efectuado dicho prensado, se procede a la apertura de los moldes, retirandose los entrepaños totalmente terminados.

65 Para mayor claridad a titulo de ejemplo y sin caracter limitativo por consiguiente se adjunta plano en los que en las Figuras 1ª, 3ª, y 6ª se representa un entrepaño biselado, moldurado y tallado respectivamente, y en las Figuras 2ª, 4ª, 5ª y 7ª cortes en sección de dichos entrepaños para apreciar la disposición del conglomerado que los constituye tanto en su alma de viruta en fibra, como las dos capas de serrin, con mezcla todo ello de la resina adhesiva ya descrita.

75 Lo expuesto, puede ser objeto de modificaciones de detalle siempre que ello no altere ni modifique de modo esencial la naturaleza de la invención.



Descrita que queda la PATENTE DE INVENCION se considera que su objeto debe de recaer sobre las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 80 Primera: NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PRENSADOS caracterizado porque la materia prima es la viruta y el serrin que producen todas las máquinas para trabajar la madera; la viruta se limpia y selecciona en una máquina aventadora, y de ésta es conducida
- 85 a una amasadora de tipo especial, donde es amasada con un adhesivo constituido por una resina de urea especialmente preparada para este conglomerado, y el serrin, seco, es pasado por un cedazo de quince mallas por centímetro cuadrado, siendo igualmente amasado independientemente de la viruta con el mismo tipo de ad-
- 90 hesivo antes mencionado.
- Segunda: NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PRENSADOS caracterizado por la reivindicación primera y porque en unos moldes especiales y calentables cuyo fondo es de superficie variable y plana,
- 95 se dispone una lámina de aluminio, una de cuyas caras es plana para el perfecto asiento sobre el fondo del molde, y la otra cara tiene en relieve el contra de la cara del entrepaño que se vaya a fabricar, colocándose dicha lámina con la cara del dibujo hacia arriba, y sobre ella, cubriendo por igual todo el relieve
- 100 se extiende una capa de la masa de serrin, según reivindicación anterior, de dos a tres milímetros de espesor.
- Tercera: NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PRENSADOS caracterizado por las reivindicaciones anteriores y porque sobre la capa de
- 105 serrin a que se hace referencia en la reivindicación segunda, se extiende una gruesa capa de la masa de viruta de fibra larga, reseñada en reivindicación primera, y que constituye el alma del

23 06 93



entrepaño.

110 Cuarta: NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA
PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PRENSADOS caracterizado
por las reivindicaciones anteriores, y porque sobre la capa de
viruta referida en la reivindicación tercera, se extiende otra
capa de la masa de serrín, de análogo espesor a la descrita en
reivindicación segunda, y sobre ésta se coloca otra lámina de
115 aluminio que en su cara inferior lleva al igual que la del fon-
do, el contra de la cara del entrepaño.

120 Quinta: NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA
PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PRENSADOS caracterizado
por las reivindicaciones anteriores y porque sobre la cara su-
perior de la segunda lámina descrita en reivindicación cuarta,
cuya superficie es plana, se asienta la tapa del molde, que por
disposición especial es el fondo de otro molde, que llenos en la
forma ya descrita y superpuestos en sentido horizontal, son
prensados en frio a la presión de 25 kgs, por cmt². e inmediata-
125 mente calentados a una temperatura de 95 a 100°, y transcurridas
dos horas después de efectuado el prensado, se procede a la aper-
tura de los moldes, retirando los entrepaños terminados.

Sexta: NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENTREPAÑOS PARA
PUERTAS A BASE DE RESIDUOS DE MADERA PRENSADOS.

Tal y como queda descrito en la presente memoria que
consta de cinco hojas mecanografiadas, escritas por una sola
cara y del plano que unido a la misma se acompaña.

Madrid a 31 de Agosto de 1956
Juan del Valle
P.P.

D. MARINO LÓPEZ PÉREZ

12

230093



FIG. 5

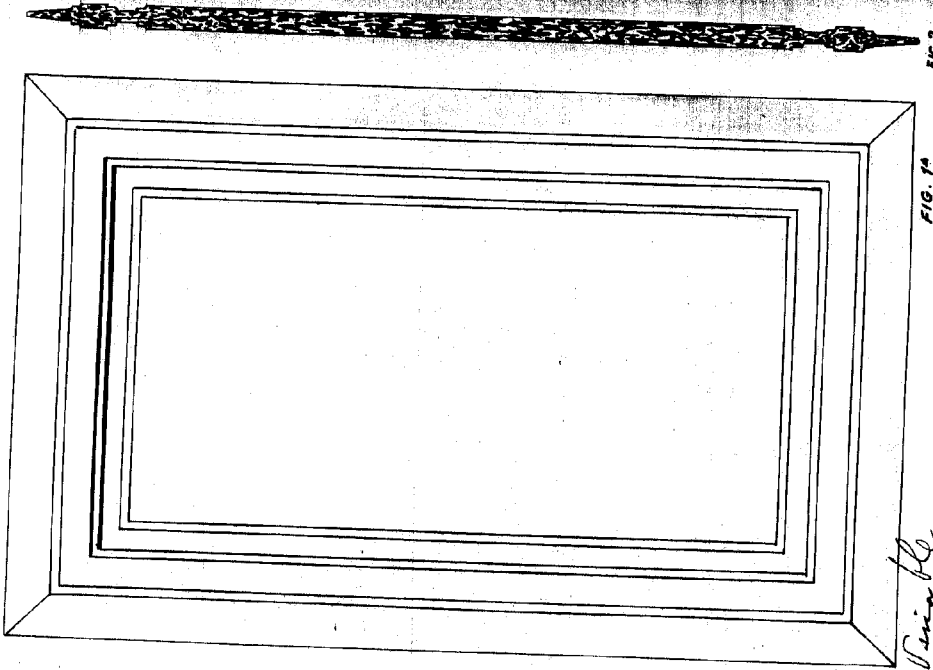


FIG. 1A



FIG. 2

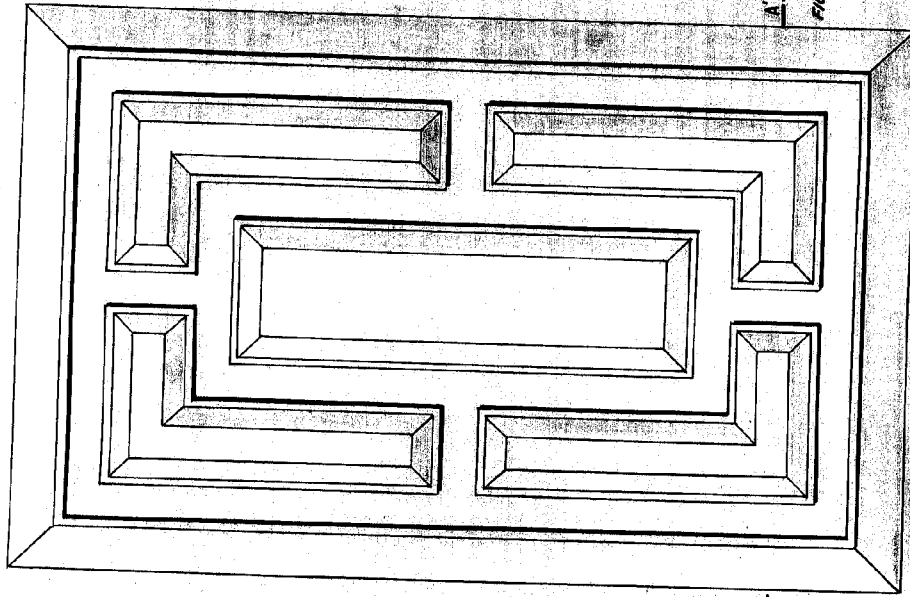


FIG. 3



FIG. 4

Esmeralda

212

230098

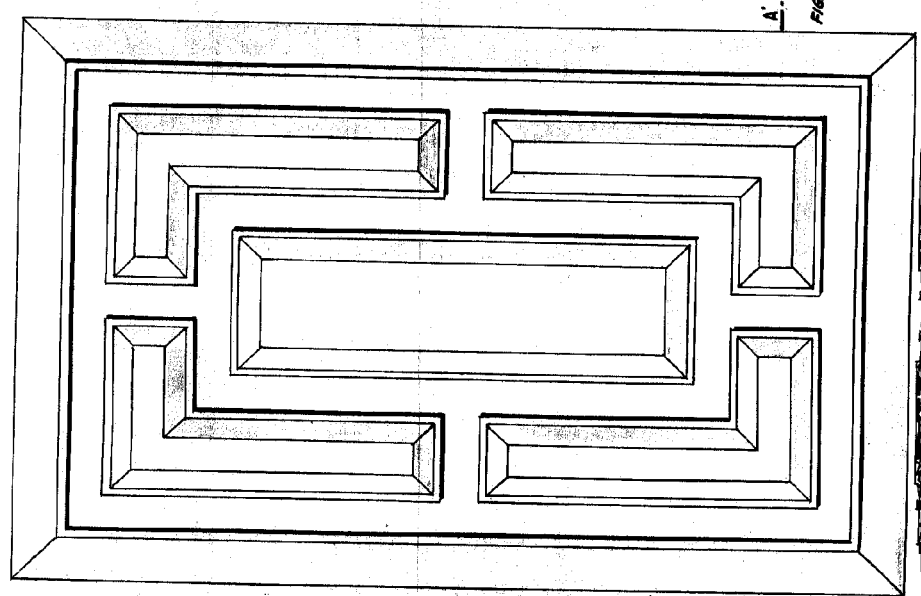
LÁMINA ÚNICA



FIG. 5



CI



A.

FIG. 3

FIG. 4

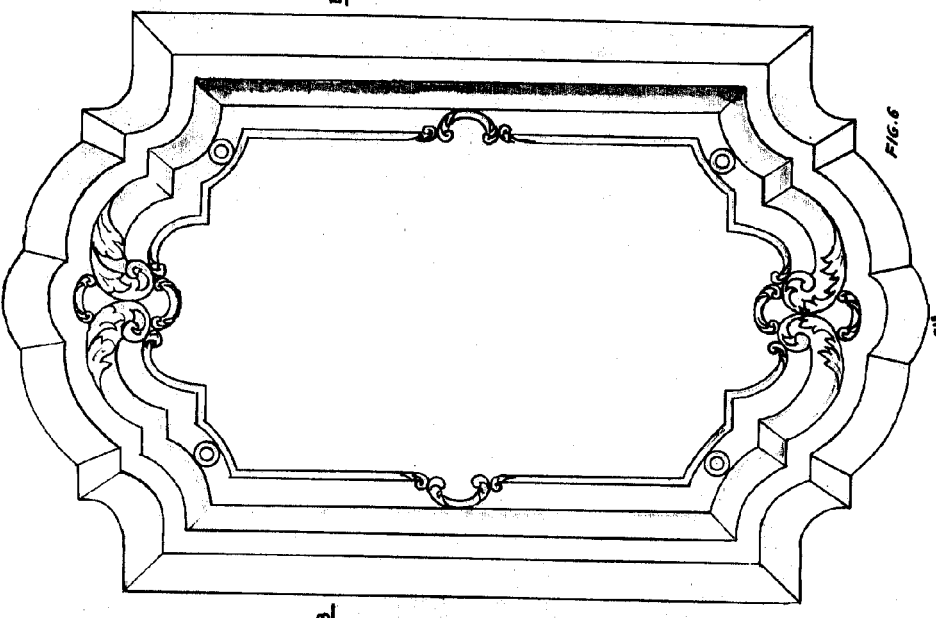


FIG. 6

A

B'



FIG. 7

LEON AUGUSTO 1856

M. López