

4. 1928

230938



15 SEP

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Antonio ALBORS BLANCH, de nacionalidad española.

Residente en HOSPITALET DEL LLOBREGAT (Barcelona). - Miguel Romeu, 13

por :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA"

---



EL

- 5.- El objeto sobre que recae la presente memoria descriptiva de patente de invención tiene por objeto alcanzar el máximo aprovechamiento de los desperdicios usuales de la macera tales como virutas, serrín, harinas de macera, etc., y que según el enunciado expresa se trata de un "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA".
- 10.- Para la obtención de los aglomerados en cuestión, se coloca la viruta en un recipiente con palas agitadoras para conseguir un volteo constante, y al mismo tiempo se le va añadiendo el aglutinante que se haya escogido, de acuerdo con el aglomerado que se quiera conseguir y que más adelante se especifica. El aglutinante puede añadirse bien por el método de pulverización o bien por el de cantidades dosificadas, siempre que se consiga una total impregnación de la viruta.
- 15.- Esta misma operación se realiza por separado con el serrín y la harina de macera, es decir que el procedimiento que nos ocupa está compuesto de tres operaciones de impregnación por separado.
- 20.- Impregnadas que son estas primeras materias se colocan también por separado en el molde, es decir primero una capa de viruta fina, sobre ésta otra capa de harina de macera para conseguir una superficie mas fina, y la tercera capa de serrín y viruta gruesa, tratando de que las capas descritas sean lo más uniformes posible.
- 25.- Una vez todo ello bien rasado se somete seguidamente a prensado a unos 90 grados de temperatura, oscilando esta temperatura de acuerdo con el espesor o grueso de la plancha que se quiera fabricar.
- 30.- Una vez el producto fuera de los moldes y enriado convenientemente se recortan a las medidas apropiadas, según la aplicación que se les vaya a dar, ya que lo mismo



pueden ser puertas, como tableros de distintas medidas y espesores para la construcción y muebles en general.

35.- Según se ha dicho anteriormente los productos que para la fabricación de estos aglomerados se emplean son serrín, harina de madera y viruta con un aglomerante que puede ser Melocol, Urea-formol y Fenoles, en las proporciones de un 10% de serrín, 20% de harina de madera y un 70% de viruta fina y más granada.

40.- A la anterior proporción se le añadirá el aglutinante en la cantidad de 20 kgs por metro cúbico si es Melocol, 25 kgs si es Urea-Formol y 25 kgs si son Fenoles es decir que la mezcla de los productos de la madera es siempre constante, variando únicamente la proporción del aglutinante según el que se emplee.

45.- Con el empleo de los conglomerados de madera obtenidos por el procedimiento anteriormente descrito se consigue un gran ahorro de maderas de calidad en la construcción de toda clase de artículos en los que entra la madera, pues además de resultar económica está dotado de gran dureza para su poco peso, es muy resistente a la humedad por lo que puede ser empleado en intemperie y sobre todo muy resistente al abarquillamiento o alabeo.

50.- A la vista de todo lo expuesto se hace necesario destacar que la presente exposición no tiene carácter limitativo alguno y si solamente informativo ya que caben y son susceptibles modificaciones de forma y tamaño en los aglomerados que no pueden en modo alguno ser consideradas como alteración esencial justificativa de reivindicación independiente de lo que en este caso se declara.

55.-

60.-



## REIVINDICACIONES

- 65.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA" que se caracteriza por la combinación de setenta partes de viruta en recipiente de agitación por palas agregando un aglutinante paulatina y sucesivamente hasta su impregnación homogénea.
- 70.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA" según la reivindicación anterior que se caracteriza por la combinación de veinte partes de harina de madera en recipiente de agitación por palas agregando un aglutinante paulatina y sucesivamente hasta la impregnación homogénea.
- 75.- 3ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA" según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza por la combinación de diez partes de serrín en recipiente de agitación por palas agregando un aglutinante paulatina y sucesivamente hasta la impregnación homogénea.
- 80.- 4ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA" según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque el aglomerante de las combinaciones de las reivindicaciones anteriores puede ser veinte quilos de melocol por metro cúbico, o bien veinticinco de urea-formol o de fenoles.
- 85.- 5ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA" según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque las mezclas obtenidas separadamente según las anteriores reivindicaciones son dispuestas en moldes sucesivamente formando capas, produciendo la primera capa con la combinación de viruta, la segunda con la combinación de harina de madera y la tercera capa con la combinación de serrín y viruta gruesa; rasando la masa en los moldes y sometiéndola a prensado elevando la temperatura a 90° siendo
- 90.-



esta oscilante con arreglo al grueso de la placa a obtener; separándolas del molde y dejándolas enfriar para su resortado y aplicación.

9b.-

6a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AGLOMERADOS DE MADERA".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de cien líneas, incluidas estas.

Madrid, 15 de Septiembre de 1.956.-

ANTONIO ESCOBAR  
EB