

234113 =7



-1-

234113

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España, a favor de la entidad
GARCIA SIMON HERMANOS, S.R.C., domiciliada en Valencia, Avenida George
ta, núm. 19,

por

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE BLOQUES MADERABLES PARA LA FA-
BRICACION DE MUEBLES"

Inventor: Don Felipe Paz Fernandez, de nacionalidad española.

234 113



La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una
novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora
del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuer-
do con las descripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial
de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

El objeto a que se refiere la Patente de Invención que nos ocupa, es
un procedimiento para la obtención de bloques maderables para la fabrica-
ción de muebles, cuyo procedimiento consiste esencialmente en el tratamien-
to de láminas cortadas longitudinalmente a lo largo de la dirección de sus
fibras, cuyas láminas son sometidas a un proceso de secado, labrado, en-
colado, prensado y polimerizado, en forma apropiada, según describiremos
mas adelante, disponiéndose las láminas conseguidas en la primera fase a 180
grados, unas en relación con las otras, y, eventualmente, con las caras,
de láminas cortadas de un mismo bloque, no enfrentadas.

De todos es conocido que la madera para la fabricación de muebles,
tal y como se emplea, adolece de defectos que hasta hoy fue imposible co-
rregir, tales como: tendencia a curvatura, torsiones, expansión, compresión,
agrietamiento, etc. Estas tendencias de la madera son aminoradas en
parte mediante tratamientos especiales, o por una selección minuciosa de
aquellas partes del árbol que el especialista sabe adoptar de acuerdo con
las piezas a construir, pero nunca eliminarlos con seguridad.

La técnica del contrachapado vino a resolver satisfactoriamente el
problema de las grandes superficies y pequeños espesores mediante soloca-
ción de las vetas de unas chapas en ángulo de 90 grados, aproximadamente,
con relación a otras. Sin embargo esta solución únicamente ha sido buena
en lo referente a láminas finísimas de madera de gran extensión superfi-
cial, con el único fin de enriquecer su resistencia de tal suerte que la
consistencia de sus fibras en dos sentidos perpendiculares. Sabemos por
experiencia que estos tableros obtenidos resultan al cabo del tiempo con
abolladuras y deformaciones si están sometidos a cierto grado de humedad



234 113

constante o a intervalos.

Minuciosos estudios teóricos nos han llevado a la confirmación experimental de que es posible obtener macizos de madera de grandes espesores para la fabricación de piezas de carpintería, en las que se ha eliminado cualquier movimiento de sus fibras, tanto en su curvatura como entorsión y agrietamiento, y sensiblemente aminorados los coeficientes de expansión y contracción que se observan durante la vida de la madera cuando intervienen fluctuaciones atmosféricas.

Por todo ello mediante largos ensayos costosos, y con la finalidad de obtención del producto anterior se ha estudiado un procedimiento para la obtención de los bloques a que nos referimos.

El procedimiento consiste en el corte previo de láminas de madera de un espesor de 5m/m, hasta 25 m/m, aproximadamente, cuyas láminas, cortadas en sentido longitudinal de la fibra, son sometidas a secado por estufa a 45 grados centígrados, hasta obtener una humedad residual del 5%, procediéndose a continuación a labrado de sus superficies hasta su planificación perfecta.

Las láminas así obtenidas y preparadas, se disponen unas junto a otras con su posición invertida; esto es, que las fibras se hallen en ángulo de 180 grados entre sí, con relación a su posición primitiva y que las caras gemelas del corte no vuelvan a quedar unidas. Esto se puede conseguir por el sencillo procedimiento de intercalar entre dos láminas cortadas de un mismo bloque o tronco, láminas cortadas de otro tronco distinto, y a ser posible de distinta clase o tipo de madera.

En la posición descrita se someten las láminas a la acción del encolado mediante Urea Formol, a temperatura ambiente que oscila de 16 a 22 grados C. La capa Urea Formol se dá solamente a ambas caras de láminas intermedias.

Seguidamente se somete el bloque obtenido a prensado del orden de 12 a 20 kilogramos por cm. 2., polimerizándose por el sistema de alta frecuen



234 113

= 7 Ma

cia, y quedando dispuesto el bloque para su utilización en trabajos de carpintería.

El bloque obtenido presenta por cuatro de sus lados un fileteado o cinteado, que, en el caso de haberse mezclado maderas de distintas calidades y colores, dá como resultado una combinación de capas de distintas tonalidades.

El producto obtenido según el procedimiento que se ha descrito es aplicable a cualquier tipo de trabajo de carpintería y fabricación de muebles sin límite alguno en su utilización, presentando en conjunto todas las características de facilidad para su labrado exactamente iguales que un bloque de madera común.

Sus ventajas han quedado bien definidas al principio de esta Memoria, sin embargo queremos enumerarlas por separado para su mas perfecta comprensión.

1ª.- Se halla exenta de torsión, deformación, agrietamiento y alabeado.

2ª.- Es más resistente a las fluctuaciones atmosféricas.

3ª.- Está exenta de movimiento alguno, ya que el que pudiera derivarse del espesor de las láminas es obsovido por completo por la línea de pegamento.

4ª.- Mantiene en sí todas las ventajas que presenta la madera en cuanto a facilidad de labrado y torneado se refiere, y a cuantas operaciones se realizan con la madera normal.

5ª.- Es resistente a la humedad.

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita, ha de recaer

7 MAR.

234 113



sobre las reivindicaciones siguientes:

95 1.- PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE BLOQUES MADERABLES PARA LA FABRICACIÓN DE MUEBLES, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que, partiendo de láminas cortadas de un bloque normal en el sentido longitudinal de las fibras y de un espesor variable entre 5 y 25 mm., las láminas se disponen, después de ser sometidas a secado por estufa a temperatura de alrededor de 45 grados hasta obtener una humedad residual del 5% y sometidas posteriormente al labrado de sus superficies para un perfecto planificado, en posición invertida, unas con relación a las otras, y de manera que las caras de un mismo corte no se correspondan, quedando unido el conjunto por pegamento de Urea Formol realizado a temperatura ambiente, realizándose la impregnación de ambas caras de láminas intermedias y sometiendo el bloque resultante a prensado del orden de 12 a 20 kilogramos por cm. cuadrado, polimerizándose en fin por el sistema de alta frecuencia.

100 8 2a.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE BLOQUES MADERABLES PARA LA FABRICACIÓN DE MUEBLES.

105 Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina por una sola cara.

110 Madrid 7 de Marzo de 1957.

ALFONSO UNGRIA.